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. 33-DIGSD-2026	**Fecha:** 05 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 policarbonato para tarjetas sintéticas de seguridad.
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-2026-1601-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 policarbonato para tarjetas sintéticas de seguridad".

- Memorando Nro. IGM-DLOG-2026-2353-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 policarbonato para tarjetas sintéticas de seguridad".

- Documento de Requerimiento técnico No DIGSD-INF-2026-410, de 04 de octubre de 2026, correspondiente a la "Adquisición de policarbonato para tarjetas sintéticas de seguridad".

La adquisición de policarbonato a adquirir permitirá la producción de 1.500.000 de tarjetas electrónicas necesarias para cumplir con el requerimiento de DIGERCIC 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.

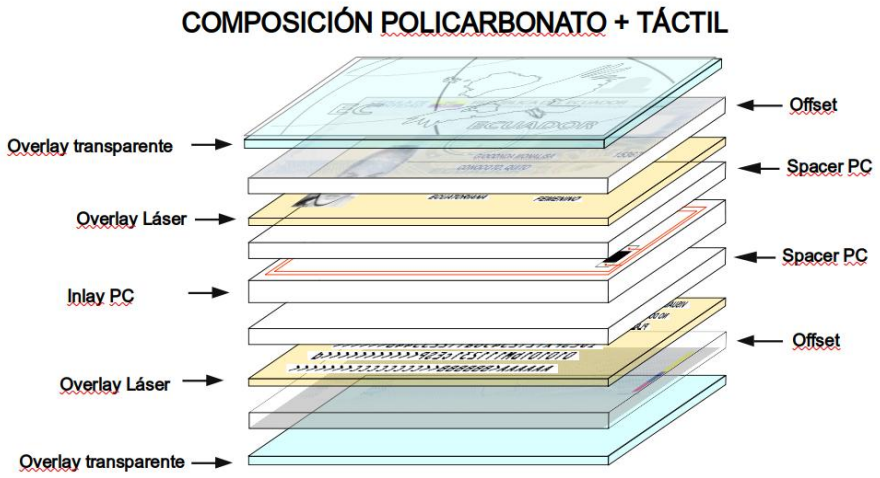
Considerar Art. 63 RGLOSNCP: (…) La ejecución de las contrataciones programadas para el año se realizará tomando en consideración el consumo real, la capacidad de almacenamiento, la conveniencia financiera y el tiempo que regularmente tome el trámite; y, (…).

Dentro de la misión del 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 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 brinda la atención requerida el IGM, mediante la DIGSD determino 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 2.1 COMPOSICIÓN DE LA TARJETA:



“Imagen No. 1

La tarjeta estará compuesta de 9 capas funcionales 100% policarbonato (Imagen 1), en materiales especiales

para la emisión de documentos de identificación, por lo cual se ha optado por una estructura simétrica para mayor estabilidad estructural de la tarjeta."

Además, de: "Las tarjetas de policarbonato personalizadas mediante ablación láser no requieren el empleo de una lámina de seguridad para protección de la información de personalización, siendo su expectativa de vida de 10 años en condiciones normales de uso para un documento de identidad en este sustrato, bajo norma ISO/IEC 24789."

El grosor de la composición de la tarjeta suma entre 885 a 895 micrones de la siguiente manera:

- 1 (una) capa de policarbonato blanco (core) para núcleo de 220 µm, donde se alojará el chip RFID de la tarjeta para cédula de identidad.
- 2 (dos) capas transparentes (overlay) lasereable de policarbonato de 50 µm, esta capa debe ofrecer una buena calidad de ablación láser de textos e imágenes.
- 2 (dos) capas transparentes (overlay) imprimibles de policarbonato de 125 µm, con modificación de superficie (Ej. tratamiento de corona en una cara) para que sea compatible con los procesos de impresión Offset – UV y serigrafía – UV.
- 2 (dos) capas transparentes (overlay) de policarbonato no lasereable de 50 µm para efectos táctiles y creación de lentes CLI/MLI.
- 1 Capa blancas mate (core) de policarbonato (protector/spacer) de 125 µm para protección del chip y antena parte superior de la tarjeta.
- 1 Capa blancas mate (core) de policarbonato (protector/spacer) de 100 µm para protección del encapsulado parte inferior de la tarjeta.

Este grosor en la tarjeta después de la laminación debe ser entre 830 y 840 micrones µm (32 - 33 mil) menos 6% por la compresión al momento de realizar el laminado.

La laminación en policarbonato exige temperaturas más altas que otros materiales, a la vez que una unión únicamente mediante fundición del policarbonato, esto requiere que la superficie sea preparada para permitir la salida del aire al menos en una de las superficies que debe tener una rugosidad mayor que la otra, denominadas superficie de terciopelo (más rugosa) y superficie mate (más lisa).

El proceso de producción en volumen con policarbonato para tarjetas RFID, es complejo por lo tanto estas características de trabajo hacen que deba tomarse un margen conservador para efectos de maculatura, en el que se debe considerar los porcentajes propuestos para reposición por eventuales reclamos de la DIGERCIC en términos de garantía requerida en la propuesta técnica.

El policarbonato requerido para el cumplimiento de las especificaciones técnicas requeridas por DIGERCIC para el armado de la tarjeta para cédulas debe cumplir al menos con las siguientes especificaciones:

Tabla Nro. 1. Policarbonato de 220U 500 x 600 mm Núcleo.

Grosor Nominal	220 µm +/-5%
Superficie	Mate-Mate / Mate-Terciopelo.
Tamaño	600 mm x 500 mm
Vicat (ablandamiento)	De 140°C a 150°C
Color	Blanco Mate
Opacidad	≥ 95%
Laminación	Adecuado para laminación con otras láminas de policarbonato.

Tabla Nro. 2. Policarbonato de 125U 500 x 600 mm Spacer

Grosor Nominal	125 µm +/-5%
Superficie	Mate-Mate / Mate -Terciopelo
Tamaño	600 mm x 500 mm
Vicat (ablandamiento)	De 140°C a 150°C
Color	Blanco Mate
Opacidad	≥ 87%
Laminación	Adecuado para laminación con otras láminas de policarbonato.

Tabla Nro. 3. Policarbonato de 100U 500 x 600 mm Spacer

Grosor Nominal	100 µm +/-5%
Superficie	Mate-Mate / Mate -Terciopelo
Tamaño	600 mm x 500 mm
Vicat (ablandamiento)	De 140°C a 150°C
Color	Blanco Mate
Opacidad	≥ 85%
Laminación	Adecuado para laminación con otras láminas de policarbonato.

Tabla Nro. 4. Policarbonato overlay offset 125U 500x600 mm Transparente

Grosor Nominal	125 µm +/-5%
Superficie	Mate-Mate / Mate-Terciopelo. Superficie mate con tratamiento de corona o similar para que se garantice que es apta en procesos de impresión offset con tintas de curado UV y serigrafía con tinta bicromática de curado UV.
Tamaño	600 mm x 500 mm
Vicat (ablandamiento)	De 140°C a 150°C
Color	Transparente antes y después de la laminación
Transmisión de la luz	≥ 85% (antes y luego de laminar)
Laminación	Adecuado para laminación con otras láminas de policarbonato.

Tabla Nro. 5. Policarbonato overlay lasereable 50U 500 x 600 mm

Grosor Nominal	50 µm +/-10%
Superficie	Mate-Mate / Mate-Terciopelo.
Tamaño	600 mm x 500 mm
Vicat (ablandamiento)	De 140°C a 150°C
Color	Transparente antes y después de la laminación
Transmisión de la luz	≥ 87% (antes y luego de laminar)
Laminación	Adecuado para laminación con otras láminas de policarbonato
Ablación Láser	La capa debe permitir durante la personalización de la tarjeta excelente definición de imágenes en escala de grises a resoluciones superiores a 600 DPI, efectos táctiles, impresión de microtextos

Tabla Nro. 6. Policarbonato overlay tactil 50U 500 x 600 mm

Grosor Nominal	50 µm +/-10%
Superficie	Mate-Mate / Mate-Terciopelo.
Tamaño	600 mm x 500 mm
Vicat (ablandamiento)	De 140°C a 150°C
Color	Transparente antes y después de la laminación
Transmisión de la luz	≥ 87% (antes y luego de laminar)
Laminación	Adecuado para laminación con otras láminas de policarbonato.
Ablación Láser	La capa no debe reaccionar durante la personalización de la tarjeta, y el láser debe personalizar la capa inferior.

La cantidad de policarbonato a adquirir se basa en la cantidad de tarjetas solicitadas, la cantidad establecida para la garantía técnica y la cantidad de tarjetas no conformes que pueden generarse durante el proceso de producción (8% dato establecido considerando los procesos de impresión, serigrafía, thermoestampado y armado final de la tarjeta), por tanto, a continuación, se presenta el respectivo análisis de la cantidad de tarjetas a producir para abastecer el pedido de DIGERCIC.

Tabla Nro. 7. Análisis de la cantidad total de tarjetas a producir

Cantidad Requerida	1.500.000
% Margen de error por tarjetas no conformes	8%
Cantidad total de tarjetas a producir (1.500.00*100) / (100-8)	1.630.435

El pedido de DIGERCIC se establece que las características, especificaciones técnicas y el diseño que deberán cumplir las tarjetas electrónicas de esta nueva contratación serán las que rigen actualmente para el documento de identidad, conforme lo determinado en el Contrato No. CGAJ-DAJ-CON-2025-009, denominado “ADQUISICIÓN DE TARJETAS ELECTRÓNICAS PREIMPRESAS EN POLICARBONATO + TÁCTIL CON CHIP PARA LA EMISIÓN DE CÉDULAS DE IDENTIDAD", en tal sentido la cantidad de tarjetas por garantía técnica es el 3% es decir 45.000 unidades, por tal razón a la cantidad total de tarjetas a producir detallada en la tabla anterior 1.630.435 se le debe sumar la cantidad de garantía técnica (45.000 unidades), lo cual nos da como resultado 1.675.435 tarjetas que es la cantidad sobre la cual se calculará la cantidad de policarbonato a requerirse.

En base a la cantidad de tarjetas a fabricar se determinó la necesidad de adquirir el policarbonato acorde al siguiente detalle:

Tabla No. 8: Cantidad requerida

Descripción	Unidad	Cantidad	Observaciones
Policarbonato de 220u 500 x 600 mm núcleo	Unidad (Lámina)	34.905	De una lámina se obtienen 48 tarjetas
Policarbonato de 125u 500 x 600 mm spacer	Unidad (Lámina)	34.905	
Policarbonato de 100u 500 x 600 mm spacer	Unidad (Lámina)	34.905	
Policarbonato overlay lasereable 50u 500 x 600 mm	Unidad (Lámina)	69.810	De una lámina se obtienen 24

Policarbonato overlay offset 125u 500x600 transparente	Unidad (Lámina)	69.810	tarjetas
Policarbonato overlay tactil 50u 500 x 600 mm	Unidad (Lámina)	69.810	

Mediante Oficio Nro. IGM-DIGSD-2026-1601-OF la DIGSD, solicita a la DAL, se remita la certificación de bodega y espacio físico para el proceso de "Adquisición de policarbonato para tarjetas sintéticas de seguridad", quienes mediante Memorando Nro. IGM-DLOG-2026-2353-M, remiten el certificado de las existencias de policarbonato acorde el siguiente detalle:

Tabla No. 9: Existencias en bodega

DESCRIPCIÓN	UNIDAD DE MEDIDA	CANTIDAD
POLICARBONATO BLANCO 220U 500 X 600 MM	Unidad	30000
POLICARBONATO BLANCO 220U 500 X 600 MM	Unidad	37560
POLICARBONATO 100U 500 X 600MM	Unidad	31960
POLICARBONATO LASER ENGRAVABLE 50U DE 500 X 600MM	Unidad	60000
POLICARBONATO OVERLAY offset transprente 125U 500X600	Unidad	0
POLICARBONATO OVERLEY TACTIL DE 50U 500X600	Unidad	60000

Además, la DAL informa que la bodega cuenta, con el espacio físico suficiente para almacenar los siguientes materiales:

- Policarbonato de 220u 500 x 600 mm núcleo, cantidad Aproximada: 34.905 láminas
- Policarbonato de 125u 500 x 600 mm spacer, cantidad Aproximada: 34.905 láminas
- Policarbonato de 100u 500 x 600 mm spacer, cantidad Aproximada: 34.905 láminas
- Policarbonato overlay lasereable 50u 500 x 600 mm, cantidad Aproximada: 69.810 láminas
- Policarbonato overlay offset 125u 500x600 transparente, cantidad Aproximada: 69.810 láminas
- Policarbonato overlay tactil 50u 500 x 600 mm, cantidad Aproximada: 69.810 láminas.

Sin embargo, las existencias remitidas mediante Memorando Nro. IGM-DLOG-2026-2353-M, se encuentran comprometidas en cumplimiento del Contrato No. CGAJ-DAJ-CON-2025-009, denominado “ADQUISICIÓN DE TARJETAS ELECTRÓNICAS PREIMPRESAS EN POLICARBONATO + TÁCTIL CON CHIP PARA LA EMISIÓN DE CÉDULAS DE IDENTIDAD", mismo que se encuentra en ejecución, a razón de ello, las existencias de policarbonato reportadas, no serán considerados como insumos disponibles para dar atención al pedido de DIGERCIC.

En este sentido a continuación se detallan las cantidades de policarbonato requeridos para el pedido de 1.500.000 tarjetas electrónicas en policarbonato para la emisión de Cédulas de Identidad.

Tabla No. 10: Cantidad requerida de pliegos de policarbonato para la producción de 1.500.0000 de tarjetas electrónicas.

Descripción	Unidad de Medida	Cantidad
Policarbonato de 220u 500 x 600 mm núcleo	Unidad (Lámina)	34.905
Policarbonato de 125u 500 x 600 mm spacer	Unidad (Lámina)	34.905
Policarbonato de 100u 500 x 600 mm spacer	Unidad (Lámina)	34.905
Policarbonato overlay lasereable 50u 500 x 600 mm	Unidad (Lámina)	69.810
Policarbonato overlay offset 125u 500x600 transparente	Unidad (Lámina)	69.810
Policarbonato overlay táctil 50u 500 x 600 mm	Unidad (Lámina)	69.810

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 policarbonato para tarjetas sintéticas de seguridad genera un beneficio directo para el IGM, al permitir disponer de los insumos necesarios para la producción de 1.500.000 tarjetas electrónicas de policarbonato destinadas a la emisión de cédulas de identidad, incorporando una estructura multicapa que permite integrar chip RFID, personalización mediante ablación láser y elementos táctiles, contribuyendo a garantizar la elaboración de documentos de identificación seguros y al cumplimiento de la misión institucional.
EFICIENCIA	La adquisición de policarbonato permite optimizar los recursos institucionales al contar con láminas específicamente compatibles con los procesos de impresión offset UV, serigrafía UV, laminación y personalización mediante ablación láser requeridos para la fabricación de las tarjetas electrónicas, aprovechando la capacidad productiva existente y evitando afectaciones en la continuidad de los procesos por insuficiencia de insumos, considerando además los volúmenes necesarios para atender el requerimiento de 1.500.000 tarjetas y los márgenes establecidos para tarjetas no conformes y garantía técnica.
EFECTIVIDAD	La adquisición de policarbonato es efectiva porque permite disponer de los materiales que cumplen con las especificaciones técnicas requeridas por DIGERCIC para la fabricación de las tarjetas electrónicas de policarbonato para la emisión de cédulas de identidad, garantizando que las tarjetas producidas por el IGM respondan a las características técnicas establecidas para el documento de identidad ecuatoriano.

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
El policarbonato constituye un insumo técnico requerido para la fabricación de tarjetas electrónicas de policarbonato destinadas a la emisión de cédulas de identidad, cuya composición multicapa ha sido determinada en función de las especificaciones técnicas	**Funcionalidad:** Las características técnicas del policarbonato se relacionan directamente con la funcionalidad requerida para la fabricación de las tarjetas electrónicas de policarbonato, debido a que cada una de las capas que

requeridas por DIGERCIC. El requerimiento contempla capas de policarbonato de diferentes espesores y características, incluyendo núcleos, spacer, overlay lasereable, overlay para impresión offset y overlay táctil, con condiciones específicas de superficie, transparencia, opacidad, laminación y compatibilidad con los procesos de impresión y personalización de las tarjetas. Las características técnicas requeridas comprenden espesores nominales de 220 µm, 125 µm, 100 µm y 50 µm, según la función de cada capa, así como superficies mate, mate-terciopelo, transparencia, niveles de opacidad y transmisión de luz, además de condiciones específicas para su adecuada laminación. En el caso de las capas lasereables, el material deberá permitir la personalización mediante ablación láser con adecuada definición de imágenes, efectos táctiles y microtextos, mientras que las capas imprimibles deberán ser compatibles con los procesos de impresión offset UV y serigrafía UV, garantizando su integración en la estructura final de la tarjeta.	conforman la estructura cumple una función específica dentro del documento, permitiendo la integración del chip RFID, la protección de sus componentes, la impresión de elementos gráficos, la personalización mediante ablación láser y la incorporación de elementos táctiles, la composición multicapa y la compatibilidad de los materiales entre sí, con los procesos de impresión, laminación y personalización permiten obtener una tarjeta que responda a las condiciones técnicas establecidas por DIGERCIC para la emisión de la cédula de identidad ecuatoriana.

La estrategia de adquisición vinculada a la característica de funcionalidad consiste en adquirir policarbonato que cumpla integralmente con las especificaciones técnicas requeridas para cada una de las capas que conforman la tarjeta, garantizando su compatibilidad durante los procesos de impresión, laminación y personalización, así como la adecuada conformación y desempeño del producto final, en este sentido, la funcionalidad y desempeño de los materiales constituyen elementos determinantes para obtener el mejor valor por dinero, al permitir la fabricación de tarjetas electrónicas que cumplan las características técnicas requeridas por DIGERCIC y evitar reprocesos, desperdicios o productos no conformes durante la producción que realizará el IGM.

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	Policarbonato de 220µm 500 x 600 mm núcleo	Unidad (Pliegos)	34.905
2	Policarbonato de 125µm 500 x 600 mm spacer	Unidad (Pliegos)	34.905
3	Policarbonato de 100µm 500 x 600 mm spacer	Unidad (Pliegos)	34.905
4	Policarbonato overlay lasereable 50µm 500 x 600 mm	Unidad (Pliegos)	69.810

5	Policarbonato overlay offset 125µm 500x600 transparente	Unidad (Pliegos)	69.810
6	Policarbonato overlay táctil 50µm 500 x 600 mm	Unidad (Pliegos)	69.810

Las láminas de policarbonato garantizarán un tiempo de vida útil estimada de 10 años en una tarjeta hecha con el material ofrecido y policarbonato, de acuerdo con la norma ISO 24789.

- 1 capa de policarbonato blanco (core) para núcleo de 220 µm, donde se alojará el chip RFID de la tarjeta para cédula de identidad.
- 2 capas transparentes (overlay) lasereable de policarbonato de 50 µm, esta capa debe ofrecer una buena calidad de ablación láser de textos e imágenes.
- 2 capas transparentes (overlay) imprimibles de policarbonato de 125 µm, con modificación de superficie (Ej. tratamiento de corona en una cara) para que sea compatible con los procesos de impresión Offset – UV y serigrafía – UV.
- 2 capas transparentes (overlay) de policarbonato no lasereable de 50 µm para efectos táctiles y creación de lentes CLI/MLI.
- Capa blanca mate (core) de policarbonato (protector/spacer) de 125 µm para protección del chip y antena parte superior de la tarjeta.
- Capa blanca mate (core) de policarbonato (protector/spacer) de 100 µm para protección del encapsulado parte inferior de la tarjeta.

Este grosor en la tarjeta después de la laminación debe ser entre 830 y 840 micrones µm (32 - 33 mil) menos 6% por compresión al momento de realizar el laminado.

Superficie mate (blancos y transparentes): Rugosidad (R3z) en rangos de 0,3 – 5,5 µm entre picos y valles de la superficie.

Superficie terciopelo (blancos y transparentes): Rugosidad (R3z) en rangos de 8-16 µm entre picos y valles de la superficie.

REQUISITO	ESPECIFICACIÓN	
*Restricción de sustan-cias peligrosas (RoHS) v2 Para todos los sustratos (certificados)	Mercurio (Hg), Plomo (Pb) Cromo exavalente (Cr6+) Bifenilos polibromados (PBB) Éteres Difenil polibromados (PBDE) Bis (2-etilhexil) ftalato (DEHP) Telaftalato de bencil butilo (BBP), Telaftalato de dibutilo (DBP) Diisobutil telaftalato (DIBP)	Menor a 0,1% del peso residual
	Cadmio y sus componentes	Menor a 0,01% del peso residual

*Se deberá adjuntar en la oferta una copia simple de los certificados del fabricante que validen el cumplimiento del (RoHS) v2 de la tabla anterior.

Policarbonato de 220µm, núcleo:	
REQUISITO	**ESPECIFICACIÓN**
Identificación del producto	Indicar fabricante del producto. Indicar el código del producto propuesto.
Grosor Nominal	220 µm +/-5%.
Superficie	Mate-Mate / Mate-Terciopelo.
Tamaño	500mm x 600mm.
Resistencia a la tracción	Paralelo (MD): > 11N/mm (50 MPa). Trasversal (CD): > 11N/mm (50 MPa).
Elongación antes de la rotura	> 10%.

Contracción	Paralelo a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%. Trasversal a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%.	
Vicat	De 140° C a 150° C.	
Color	Blanco Mate L*a*b*	L: 95 ± 2 a: -0,5 ± 2 b: -2,0 ± 2
Densidad	De 1,30 a 1,40 g/cm3	
Opacidad	≥ 95%.	
Laminación	Adecuado para laminación con otras láminas de policarbonato.	
Temperatura de laminación	Entre 160°C y 200° C.	
Campo de aplicación	Núcleo para tarjetas RFID multicapa de larga duración (long life 10 años).	
Hoja de datos	La hoja de datos debe ser entregada con las características mecánicas del producto.	

Policarbonato de 125µm, spacer:		
REQUISITO	**ESPECIFICACIÓN**	
Identificación del producto	Indicar fabricante del producto. Indicar el código del producto propuesto.	
Grosor Nominal	125 µm +/-5%.	
Superficie	Mate-Mate / Mate-Terciopelo.	
Tamaño	500mm x 600mm.	
Resistencia a la tracción	Paralelo (MD): > 6N/mm (50 MPa). Trasversal (CD): > 6N/mm (50 MPa).	
Elongación antes de la rotura	> 10%.	
Contracción	Paralelo a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%. Trasversal a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%.	
Vicat	De 140° C a 150° C.	
Color	Blanco Mate L*a*b*	L: 94 ± 2 a: -0,5 ± 2 b: -2,0 ± 2
Densidad	De 1,30 a 1,40 g/cm3	
Opacidad	≥ 87%.	
Laminación	Adecuado para laminación con otras láminas de policarbonato.	
Temperatura de laminación	Entre 160°C y 200° C.	
Campo de aplicación	Core para tarjetas RFID multicapa de larga duración (long life 10 años).	
Hoja de datos	La hoja de datos debe ser entregada con las características mecánicas del producto.	

Policarbonato de 100µm, spacer:	
REQUISITO	**ESPECIFICACIÓN**
Identificación del producto	Indicar fabricante del producto. Indicar el código del producto propuesto.
Grosor Nominal	100 µm +/-5%.
Superficie	Mate-Mate / Mate-Terciopelo.
Tamaño	500mm x 600mm.
Resistencia a la tracción	Paralelo (MD): > 5N/mm (50 MPa).30 Trasversal (CD): > 5N/mm (50 MPa).30
Elongación antes de la rotura	> 10%.
Contracción	Paralelo a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%. Trasversal a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%.
Vicat	De 140° C a 150° C.

Color	Blanco Mate L*a*b*	L: 94 ± 2 a: -0,5 ± 2 b: -2,0 ± 2
Densidad	De 1,30 a 1,40 g/cm3	
Opacidad	≥ 85%.	
Laminación	Adecuado para laminación con otras láminas de policarbonato.	
Temperatura de laminación	Entre 160°C y 200° C.	
Campo de aplicación	Core para tarjetas RFID multicapa de larga duración (long life 10 años).	
Hoja de datos	La hoja de datos debe ser entregada con las características mecánicas del producto.	

Policarbonato overlay lasereable 50µm:	
REQUISITO	**ESPECIFICACIÓN**
Identificación del producto	Indicar fabricante del producto. Indicar el código del producto propuesto.
Grosor Nominal	50 µm +/-10%.
Superficie	Mate-Mate / Mate-Terciopelo.
Calidad de la superficie	Sin polvo ni fibras. Rasguños (defecto <= 1mm max 5/m2) Contaminación (punto 100<size<=350 µm max 1/dm2) Contaminación (punto 350<size<=635 µm max 7/m2)
Tamaño	500mm x 600mm.
Resistencia a la tracción	Paralelo (MD): > 2.5N/mm (50 MPa). Trasversal (CD): > 2.5N/mm (50 MPa).
Elongación antes de la rotura	> 10%.
Contracción	Paralelo a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%. Trasversal a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%.
Vicat	De 140° C a 150° C.
Densidad	De 1,20 a 1,25 g/cm3
Transmisión de la luz	≥ 87% (antes y luego de laminar)
Laminación	Adecuado para laminación con otras láminas de policarbonato.
Temperatura de laminación	Entre 160°C y 200° C.
Campo de aplicación	Overlay para ablación láser en escala de gris en tarjetas RFID multicapa de larga duración (long life 10 años).
Ablación Láser	La capa debe permitir durante la personalización de la tarjeta excelente definición de imágenes en escala de grises a resoluciones superiores a 600 DPI, impresión de microtextos.
Hoja de datos	La hoja de datos debe ser entregada con las características mecánicas del producto.

Policarbonato overlay offset 125µm, transparente:	
REQUISITO	**ESPECIFICACIÓN**
Identificación del producto	Indicar fabricante del producto. Indicar el código del producto propuesto.
Grosor Nominal	125 µm +/-5%.
Superficie	Mate-Mate / Mate-Terciopelo. Superficie mate con tratamiento de corona o similar para que se garantice que es apta en procesos de impresión offset con tintas de curado UV y serigrafía con tinta bicromática de curado UV.

Calidad de la superficie	Sin polvo ni fibras. Rasguños (defecto <= 1mm max 5/m2) Contaminación (punto 100<size<=350 µm max 1/dm2) Contaminación (punto 350<size<=635 µm max 7/m2)
Tamaño	500mm x 600mm.
Resistencia a la tracción	Paralelo (MD): > 6N/mm (50 MPa). Trasversal (CD): > 6N/mm (50 MPa).
Elongación antes de la rotura	> 10%.
Contracción	Paralelo a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%. Trasversal a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%.
Vicat	De 140° C a 150° C.
Densidad	De 1,20 a 1,25 g/cm3
Transmisión de la luz	≥ 85% (antes y luego de laminar)
Laminación	Adecuado para laminación con otras láminas de policarbonato.
Temperatura de laminación	Entre 160°C y 200° C.
Campo de aplicación	Lámina transparente para impresión para tarjetas RFID multicapa de larga duración (long life 10 años).
Ablación Láser	La capa no debe reaccionar durante la personalización de la tarjeta, y el láser debe personalizar la capa inferior.
Hoja de datos	La hoja de datos debe ser entregada con las características mecánicas del producto.
Identificación del producto	Indicar fabricante del producto. Indicar el código del producto propuesto.
Grosor Nominal	125 µm +/-5%.
Superficie	Mate-Mate / Mate-Terciopelo. Superficie mate con tratamiento de corona o similar para que se garantice que es apta en procesos de impresión offset con tintas de curado UV y serigrafía con tinta bicromática de curado UV. La superficie en la que se garantiza la impresión debe ser indicada por el fabricante.

Policarbonato overlay táctil 50µm:	
REQUISITO	**ESPECIFICACIÓN**
Identificación del producto	Indicar fabricante del producto. Indicar el código del producto propuesto.
Grosor Nominal	50 µm +/-10%.
Superficie	Mate-Mate / Mate-Terciopelo.
Calidad de la superficie	Sin polvo ni fibras. Rasguños (defecto <= 1mm max 5/m2) Contaminación (punto 100<size<=350 µm max 1/dm2) Contaminación (punto 350<size<=635 µm max 7/m2)
Tamaño	500mm x 600mm.
Resistencia a la tracción	Paralelo (MD): > 2.5N/mm (50 MPa). Trasversal (CD): > 2.5N/mm (50 MPa).
Elongación antes de la rotura	> 10%.
Contracción	Paralelo a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%. Trasversal a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%.
Vicat	De 140° C a 150° C.
Densidad	De 1,20 a 1,25 g/cm3
Transmisión de la luz	≥ 87% (antes y luego de laminar)
Laminación	Adecuado para laminación con otras láminas de policarbonato.
Temperatura de laminación	Entre 160°C y 200° C. Overlay protector y para generar efectos táctiles, lentes CLI/MLI durante el proceso de termoformado en tarjetas RFID multicapa de larga duración (long life).
Campo de aplicación	Overlay protector y para generar efectos táctiles, lentes CLI/MLI

	durante el proceso de termoformado en tarjetas RFID multicapa de larga duración (long life).
Ablación Láser	La capa no debe reaccionar durante la personalización de la tarjeta, y el láser debe personalizar la capa inferior.
Hoja de datos	La hoja de datos debe ser entregada con las características mecánicas del producto.

Condiciones de envío:

Cada material debe de ser empacado y embalado, para que no sea afectado por agentes contaminantes como polvo, pelusas, entre otros, durante el transporte y almacenamiento.

Cada material deber ser debidamente embalado en pallets que faciliten su movilización con maquinaria, cuyo peso individual no exceda de 600 kilos.

En el caso de apilamiento, el pallet debe tener una cubierta dura en la parte superior para soportar el peso de otro pallet, o empacado en caja de madera para evitar daños en el pallet inferior. Considerar una cantidad máxima de apilamiento de 2 pallets.

Cada pallet debe estar etiquetado en al menos 2 lugares diferentes y debidamente protegidos, la etiqueta deberá contener:

- Tipo de material. Ejemplo: Policarbonato blanco 100 µm (4.000).
- Peso neto y cantidad. Ejemplo: 435 kg / 3360 hojas.

Número de pallet del envío total. Ejemplo: Pallet 4 de 20 pallets.

El CPC histórico utilizado para la “Adquisición de policarbonato para tarjetas sintéticas de seguridad”, es el código CPC: 327000013 con Descripción del producto en el Clasificación, Central de Productos (CPC): PLANCHAS O CILINDROS PREPARADOS PARA LAS ARTES GRAFICAS.

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

No aplica.

c) Garantía Técnica

La garantía técnica del policarbonato será de al menos 1 año calendario a partir de la recepción de este insumo en las mismas características descritas en las especificaciones técnicas y en perfectas condiciones físicas, para su uso inmediato además de su operabilidad y compatibilidad con los procesos de impresión offset, impresión serigráfica, termolaminado, troquelado, numeración láser y su posterior personalización.

El proveedor está en la obligación de reponer sin ningún costo para el IGM, la totalidad del policarbonato que presenten fallas de fabricación, embalaje y/o sufra daño en su transportación en 40 días calendarios contados a partir de la notificación por parte del IGM. Los costos serán asumidos por el proveedor y la entrega deberá realizarse en la Bodega Central del IGM en Quito-Ecuador.

Vigencia Tecnológica: No aplica

Palabras claves: Láminas y Policarbonato

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-2026-1602-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-2026-1606-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
Orden de compra Nro. PE-IGM-2024-012	ADQUISICIÓN DE PLIEGOS DE POLICARBONATO PARA ELABORACIÓN DE TARJETAS ELECTRÓNICAS	Ing. Gisella Vera	Se suscribió acta entrega recepción definitiva el 14/05/2026
Orden de compra Nro. PE-IGM-2025-011	ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD	Ing. Gisella Vera	Se suscribió acta entrega recepción definitiva el 11/05/2026

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 policarbonato para tarjetas sintéticas de seguridad", a fin de maximizar la seguridad e inviolabilidad de las especies valoradas y documentos de seguridad 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 policarbonato, 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:





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			



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