MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL

INSTITUTO GEOGRÁFICO MILITAR

(Ley Orgánica Reformatoria a la LOSNCP y su RGLOSNCP)

ESTUDIO DE MERCADO PARA LA DEFINICIÓN DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL EN BIENES Y SERVICIOS

Instrucciones: Este documento solo se utilizará cuando el objeto de la contratación contemple adquisición de bienes o servicios, que no estén catalogados.
No se aplica para la contratación de obras y/o consultorías (sin importar el monto).

Bien	**X**	**Servicio**	
Objeto de la contratación:	ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD.		
Tipo de procedimiento:	Importación		
Estudio de Mercado Nro.:	DLOG-EM-062-IGM-2026.		
Fecha:	16/10/2026		

Art 23.- (LOSNCP). - Estudios. - Antes de iniciar un procedimiento precontractual, de acuerdo con la naturaleza de la contratación, la entidad contratante deberá contar con los estudios y diseños completos, definitivos y actualizados, planos y cálculos, especificaciones técnicas o términos de referencia, análisis de precios unitarios -APUS- de ser el caso, presupuesto referencial y demás información necesaria para la contratación, debidamente aprobados por las instancias correspondientes.

Art 112.- (LOSNCP). - Responsabilidades. - [...] Las entidades contratantes están prohibidas de incluir en el presupuesto referencial y en el precio del contrato los costos de cualquier reunión de trabajo, visita, inspección, recepción, proceso de capacitación, transferencia de conocimiento, entre otros. Se exceptúa de esta disposición los eventos de transferencia de conocimiento que sea en fábrica o para eventos de alta especialidad tecnológica o del conocimiento que estará previsto en el reglamento de aplicación a esta Ley, en todo caso los costos de estas actividades los cubrirá la entidad contratante mediante la aplicación de la normativa correspondiente.

Régimen Especial: Considerar lo establecido en el Título III DE LOS PROCEDIMIENTOS DE CONTRATACIÓN, Capítulo II DE LOS PROCEDIMIENTOS DE RÉGIMEN ESPECIAL, con atención a los Arts. 115, 116. 117; Sección Sexta Arts.138,139 Repuestos o Accesorios y Proveedor Único del Reglamento General de la RGLOSNCP, no aplicará para el caso de servicios, obras o consultoría.

1. DETERMINACIÓN DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL (Art. 73 RGLOSNCP)

a) ANÁLISIS DEL BIEN Y/O SERVICIO A SER CONTRATADO:

Análisis del bien y/o servicio a ser contratado: Contendrá las especificaciones técnicas o términos de referencia. En el caso de que la contratación incluya bienes y servicios, se establecerá el monto que corresponde a cada uno, con el fin de definir correctamente el objeto de contratación y seleccionar el tipo de procedimiento y CPC.

Las especificaciones técnicas o términos de referencia, el instrumento de determinación del presupuesto referencial y las proformas o cotizaciones deberán contener 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.

Nota: Se debe detallar las características de los bienes y/o servicios a adquirir sin hacer constar marcas -con excepción de los procedimientos de régimen especial de proveedor único o de adquisición de repuestos.

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

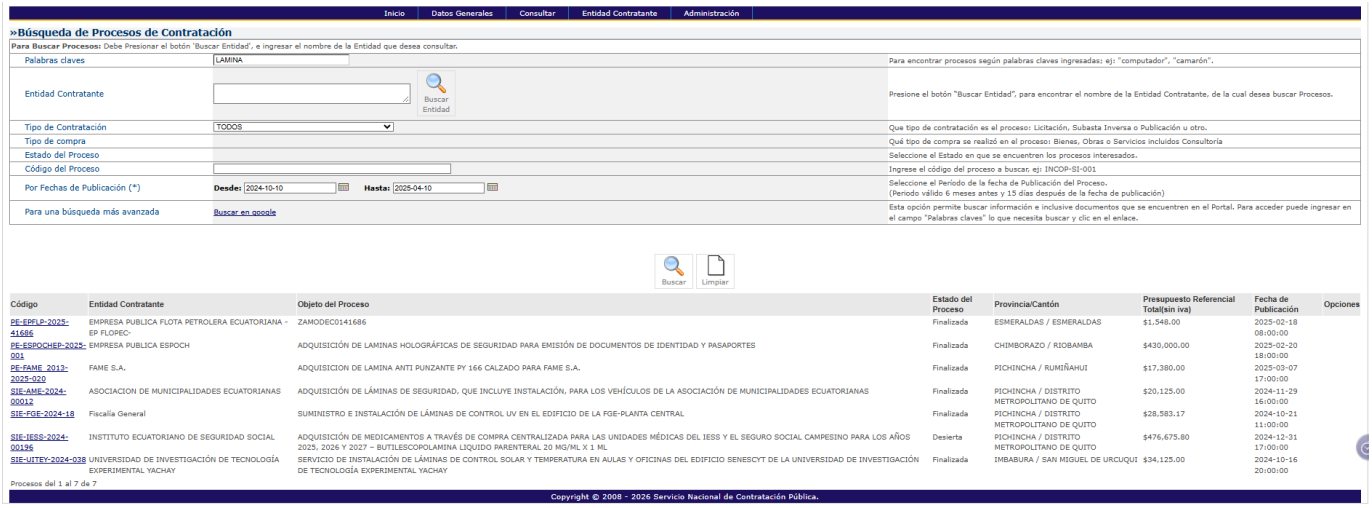
b) **REVISIÓN DE PROCEDIMIENTOS DE CONTRATACIÓN PÚBLICA ejecutados por la entidad contratante y por otras instituciones del Estado, con el fin de identificar los montos adjudicados en contrataciones de objeto similar realizadas durante los dos (2) años anteriores**

Se procede a revisar los procesos de adquisiciones de años anteriores del Instituto Geográfico Militar y de otras entidades contratantes, publicados en el Portal de Compras Públicas del SERCOP, a fin de considerar montos de adjudicación similares realizadas en los últimos 24 meses (02 años), previos a la contratación a realizar, para determinar la existencia de procesos de alcance similar al objeto contractual requerido, así como también los procesos de Régimen Especial, utilizando el módulo "Búsqueda de Procesos de Contratación" en el SOCE, con las palabras claves, "LAMINAS", "POLICARBONATO".

BUSQUEDA DE PROCESOS ENTIDADES CONTRATANTES

PERÍODO DE 10-10-2024 A 10-04-2025

PALABRAS CLAVES: LAMINA



Inicio | Datos Generales | Consultar | Entidad Contratante | Administración

»Búsqueda de Procesos de Contratación

Para Buscar Procesos: Debe Presionar el botón 'Buscar Entidad', e ingresar el nombre de la Entidad que desea consultar.

Palabras claves	LAMINA	Para encontrar procesos según palabras claves ingresadas; ej: "computador", "camarón".
Entidad Contratante	Buscar Entidad	Presione el botón "Buscar Entidad", para encontrar el nombre de la Entidad Contratante, de la cual desea buscar Procesos.
Tipo de Contratación	TODOS	Que tipo de contratación es el proceso: Licitación, Subasta Inversa o Publicación u otro.
Tipo de compra		Qué tipo de compra se realizó en el proceso: Bienes, Obras o Servicios incluidos Consultoría
Estado del Proceso		Seleccione el Estado en que se encuentren los procesos interesados.
Código del Proceso		Ingrese el código del proceso a buscar, ej: INCOP-SI-001
Por Fechas de Publicación (*)	Desde: 2024-10-10 Hasta: 2025-04-10	Seleccione el Período de la fecha de Publicación del Proceso. (Período válido 6 meses antes y 15 días después de la fecha de publicación)
Para una búsqueda más avanzada	Buscar en google	Esta opción permite buscar información e inclusive documentos que se encuentren en el Portal. Para acceder puede ingresar en el campo "Palabras claves" lo que necesita buscar y clic en el enlace.

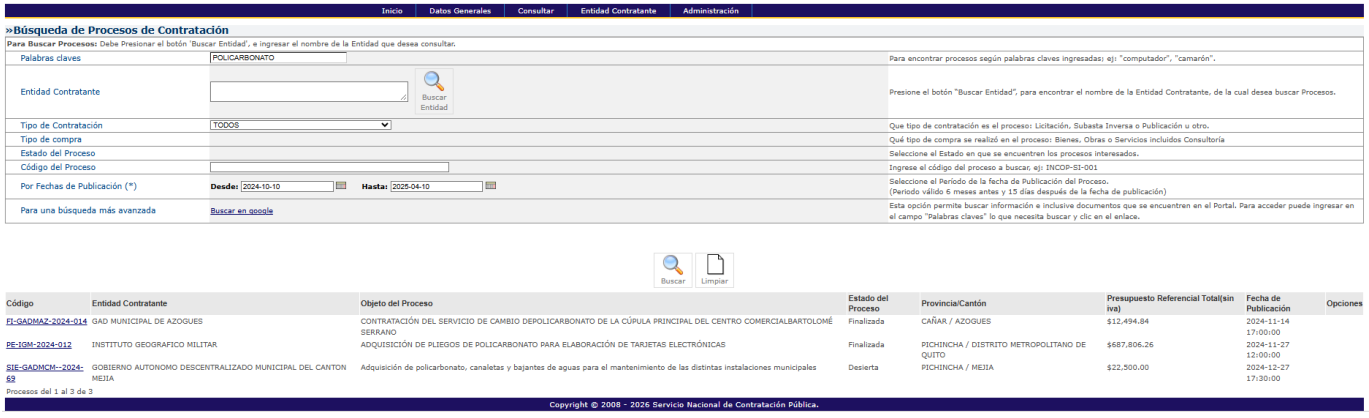
Buscar | Limpiar

Código	Entidad Contratante	Objeto del Proceso	Estado del Proceso	Provincia/Cantón	Presupuesto Referencial Total(sin iva)	Fecha de Publicación	Opciones
PE-EPFLP-2025-41686	EMPRESA PUBLICA FLOTA PETROLERA ECUATORIANA - EP FLOPEC-	ZAMODEC0141686	Finalizada	ESMERALDAS / ESMERALDAS	$1,548.00	2025-02-18 08:00:00	
PE-ESPOCHEP-2025-001	EMPRESA PUBLICA ESPOCH	ADQUISICIÓN DE LAMINAS HOLOGRÁFICAS DE SEGURIDAD PARA EMISIÓN DE DOCUMENTOS DE IDENTIDAD Y PASAPORTES	Finalizada	CHIMBORAZO / RIOBAMBA	$430,000.00	2025-02-20 18:00:00	
PE-FAME_2013-2025-020	FAME S.A.	ADQUISICION DE LAMINA ANTI PUNZANTE PY 166 CALZADO PARA FAME S.A.	Finalizada	PICHINCHA / RUMIÑAHUI	$17,380.00	2025-03-07 17:00:00	
SIE-AME-2024-00012	ASOCIACION DE MUNICIPALIDADES ECUATORIANAS	ADQUISICIÓN DE LÁMINAS DE SEGURIDAD, QUE INCLUYE INSTALACIÓN, PARA LOS VEHÍCULOS DE LA ASOCIACIÓN DE MUNICIPALIDADES ECUATORIANAS	Finalizada	PICHINCHA / DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO	$20,125.00	2024-11-29 16:00:00	
SIE-FGE-2024-18	Fiscalía General	SUMINISTRO E INSTALACIÓN DE LÁMINAS DE CONTROL UV EN EL EDIFICIO DE LA FGE-PLANTA CENTRAL	Finalizada	PICHINCHA / DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO	$28,583.17	2024-10-21 11:00:00	
SIE-IESS-2024-00196	INSTITUTO ECUATORIANO DE SEGURIDAD SOCIAL	ADQUISICIÓN DE MEDICAMENTOS A TRAVÉS DE COMPRA CENTRALIZADA PARA LAS UNIDADES MÉDICAS DEL IESS Y EL SEGURO SOCIAL CAMPESINO PARA LOS AÑOS 2025, 2026 Y 2027 – BUTILESCOPOLAMINA LIQUIDO PARENTERAL 20 MG/ML X 1 ML	Desierta	PICHINCHA / DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO	$476,675.80	2024-12-31 17:00:00	
SIE-UITEY-2024-038	UNIVERSIDAD DE INVESTIGACIÓN DE TECNOLOGÍA EXPERIMENTAL YACHAY	SERVICIO DE INSTALACIÓN DE LÁMINAS DE CONTROL SOLAR Y TEMPERATURA EN AULAS Y OFICINAS DEL EDIFICIO SENESCYT DE LA UNIVERSIDAD DE INVESTIGACIÓN DE TECNOLOGÍA EXPERIMENTAL YACHAY	Finalizada	IMBABURA / SAN MIGUEL DE URCUQUI	$34,125.00	2024-10-16 20:00:00	

Procesos del 1 al 7 de 7

Copyright © 2008 - 2026 Servicio Nacional de Contratación Pública.

PALABRAS CLAVES: POLICARBONATO



Inicio | Datos Generales | Consultar | Entidad Contratante | Administración

»Búsqueda de Procesos de Contratación

Para Buscar Procesos: Debe Presionar el botón 'Buscar Entidad', e ingresar el nombre de la Entidad que desea consultar.

Palabras claves	POLICARBONATO	Para encontrar procesos según palabras claves ingresadas; ej: "computador", "camarón".
Entidad Contratante	Buscar Entidad	Presione el botón "Buscar Entidad", para encontrar el nombre de la Entidad Contratante, de la cual desea buscar Procesos.
Tipo de Contratación	TODOS	Que tipo de contratación es el proceso: Licitación, Subasta Inversa o Publicación u otro.
Tipo de compra		Qué tipo de compra se realizó en el proceso: Bienes, Obras o Servicios incluidos Consultoría
Estado del Proceso		Seleccione el Estado en que se encuentren los procesos interesados.
Código del Proceso		Ingrese el código del proceso a buscar, ej: INCOP-SI-001
Por Fechas de Publicación (*)	Desde: 2024-10-10 Hasta: 2025-04-10	Seleccione el Período de la fecha de Publicación del Proceso. (Período válido 6 meses antes y 15 días después de la fecha de publicación)
Para una búsqueda más avanzada	Buscar en google	Esta opción permite buscar información e inclusive documentos que se encuentren en el Portal. Para acceder puede ingresar en el campo "Palabras claves" lo que necesita buscar y clic en el enlace.

Buscar | Limpiar

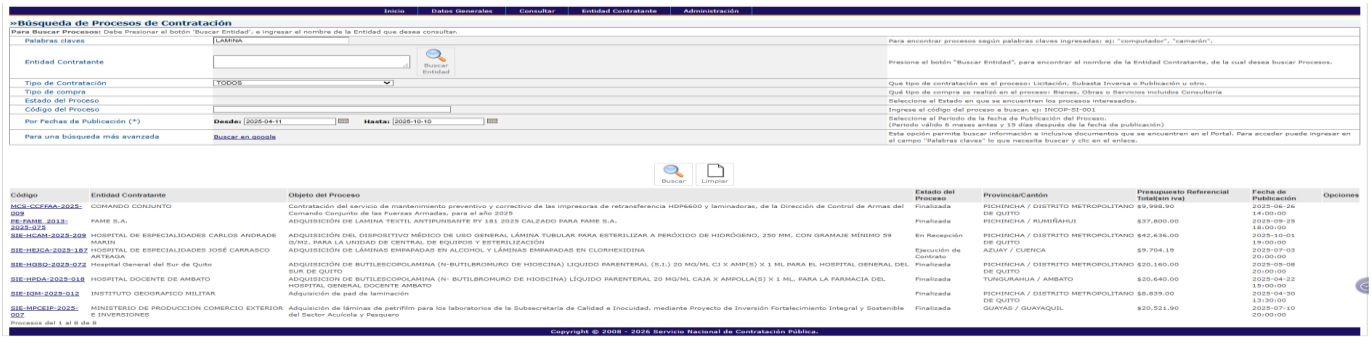
Código	Entidad Contratante	Objeto del Proceso	Estado del Proceso	Provincia/Cantón	Presupuesto Referencial Total(sin iva)	Fecha de Publicación	Opciones
FI-GADMAZ-2024-014	GAD MUNICIPAL DE AZOGUES	CONTRATACIÓN DEL SERVICIO DE CAMBIO DEPOLICARBONATO DE LA CÚPULA PRINCIPAL DEL CENTRO COMERCIALBARTOLOMÉ SERRANO	Finalizada	CAÑAR / AZOGUES	$12,494.84	2024-11-14 17:00:00	
PE-IGM-2024-012	INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR	ADQUISICIÓN DE PLIEGOS DE POLICARBONATO PARA ELABORACIÓN DE TARJETAS ELECTRÓNICAS	Finalizada	PICHINCHA / DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO	$687,806.26	2024-11-27 12:00:00	
SIE-GADMCM--2024-62	GOBIERNO AUTONOMO DESCENTRALIZADO MUNICIPAL DEL CANTON MEJIA	Adquisición de policarbonato, canaletas y bajantes de aguas para el mantenimiento de las distintas instalaciones municipales	Desierta	PICHINCHA / MEJIA	$22,500.00	2024-12-27 17:30:00	

Procesos del 1 al 3 de 3

Copyright © 2008 - 2026 Servicio Nacional de Contratación Pública.

PERÍODO DE 11-04-2025 A 11-10-2025

PALABRAS CLAVES: LAMINA



Inicio | Datos Generales | Consultar | Entidad Contratante | Administración

»Búsqueda de Procesos de Contratación

Para Buscar Procesos: Debe Presionar el botón 'Buscar Entidad', e ingresar el nombre de la Entidad que desea consultar.

Palabras claves	LAMINA	Para encontrar procesos según palabras claves ingresadas; ej: "computador", "camarón".
Entidad Contratante	Buscar Entidad	Presione el botón "Buscar Entidad", para encontrar el nombre de la Entidad Contratante, de la cual desea buscar Procesos.
Tipo de Contratación	TODOS	Que tipo de contratación es el proceso: Licitación, Subasta Inversa o Publicación u otro.
Tipo de compra		Qué tipo de compra se realizó en el proceso: Bienes, Obras o Servicios incluidos Consultoría
Estado del Proceso		Seleccione el Estado en que se encuentren los procesos interesados.
Código del Proceso		Ingrese el código del proceso a buscar, ej: INCOP-SI-001
Por Fechas de Publicación (*)	Desde: 2025-04-11 Hasta: 2025-10-10	Seleccione el Período de la fecha de Publicación del Proceso. (Período válido 6 meses antes y 15 días después de la fecha de publicación)
Para una búsqueda más avanzada	Buscar en google	Esta opción permite buscar información e inclusive documentos que se encuentren en el Portal. Para acceder puede ingresar en el campo "Palabras claves" lo que necesita buscar y clic en el enlace.

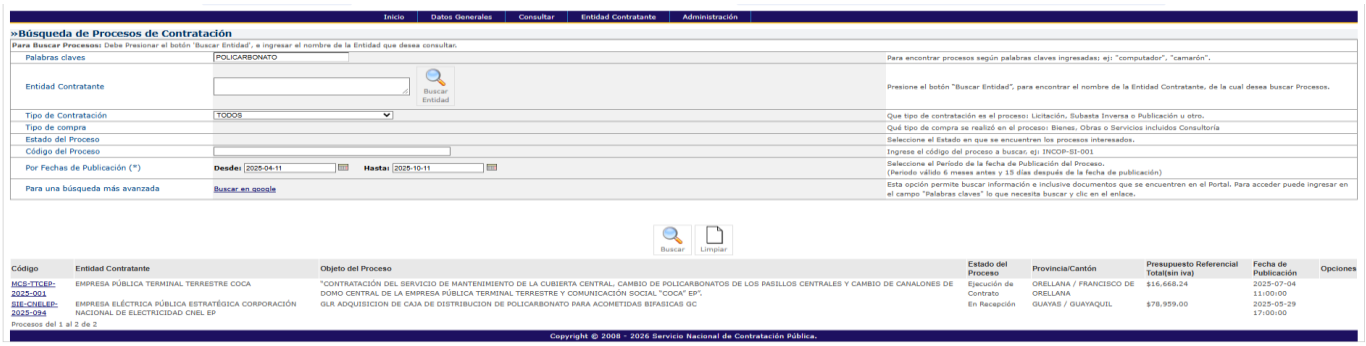
Buscar | Limpiar

Código	Entidad Contratante	Objeto del Proceso	Estado del Proceso	Provincia/Cantón	Presupuesto Referencial Total(sin iva)	Fecha de Publicación	Opciones
MCS-CCFFAA-2025-009	COMANDO CONJUNTO	Contratación del servicio de mantenimiento preventivo y correctivo de las impresoras de retransferencia HDP6600 y laminadoras, de la Dirección de Control de Armas del Comando Conjunto de las Fuerzas Armadas, para el año 2025	Finalizada	PICHINCHA / DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO	$9,998.90	2025-06-26 14:00:00	
PE-FAME_2013-2025-072	FAME S.A.	ADQUISICIÓN DE LAMINA TEXTIL ANTIPUNZANTE PY 181 2025 CALZADO PARA FAME S.A.	Finalizada	PICHINCHA / RUMIÑAHUI	$37,800.00	2025-09-25 18:00:00	
SIE-HCAM-2025-209	HOSPITAL DE ESPECIALIDADES CARLOS ANDRADE MARIN	ADQUISICIÓN DEL DISPOSITIVO MÉDICO DE USO GENERAL LÁMINA TUBULAR PARA ESTERILIZAR A PERÓXIDO DE HIDRÓGENO, 250 MM, CON GRAMAJE MÍNIMO 59 G/M2, PARA LA UNIDAD DE CENTRAL DE EQUIPOS Y ESTERILIZACIÓN	En Recepción	PICHINCHA / DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO	$42,636.00	2025-10-01 19:00:00	
SIE-HEJCA-2025-167	HOSPITAL DE ESPECIALIDADES JOSÉ CARRASCO ARTEAGA	ADQUISICIÓN DE LÁMINAS EMPAPADAS EN ALCOHOL Y LÁMINAS EMPAPADAS EN CLORHEXIDINA	Ejecución de Contrato	AZUAY / CUENCA	$9,704.19	2025-07-03 20:00:00	
SIE-HGSO-2025-072	Hospital General del Sur de Quito	ADQUISICIÓN DE BUTILESCOPOLAMINA (N-BUTILBROMURO DE HIOSCINA) LIQUIDO PARENTERAL (S.I.) 20 MG/ML CJ X AMP(S) X 1 ML PARA EL HOSPITAL GENERAL DEL SUR DE QUITO	Finalizada	PICHINCHA / DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO	$20,160.00	2025-05-08 20:00:00	
SIE-HPDA-2025-018	HOSPITAL DOCENTE DE AMBATO	ADQUISICION DE BUTILESCOPOLAMINA (N- BUTILBROMURO DE HIOSCINA) LÍQUIDO PARENTERAL 20 MG/ML CAJA X AMPOLLA(S) X 1 ML. PARA LA FARMACIA DEL HOSPITAL GENERAL DOCENTE AMBATO	Finalizada	TUNGURAHUA / AMBATO	$20,640.00	2025-04-22 15:00:00	
SIE-IGM-2025-012	INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR	Adquisición de pad de laminación	Finalizada	PICHINCHA / DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO	$8,839.00	2025-04-30 13:30:00	
SIE-MPCEIP-2025-007	MINISTERIO DE PRODUCCION COMERCIO EXTERIOR E INVERSIONES	Adquisición de láminas de petrifilm para los laboratorios de la Subsecretaría de Calidad e Inocuidad, mediante Proyecto de Inversión Fortalecimiento Integral y Sostenible del Sector Acuícola y Pesquero	Finalizada	GUAYAS / GUAYAQUIL	$20,521.90	2025-07-10 20:00:00	

Procesos del 1 al 8 de 8

Copyright © 2008 - 2026 Servicio Nacional de Contratación Pública.

PALABRAS CLAVES: POLICARBONATO



»Búsqueda de Procesos de Contratación

Para Buscar Procesos: Debe Presionar el botón 'Buscar Entidad', e ingresar el nombre de la Entidad que desea consultar.

Palabras claves	POLICARBONATO	Para encontrar procesos según palabras claves ingresadas: ej: "computador", "camarón".
Entidad Contratante	Buscar Entidad	Presione el botón "Buscar Entidad", para encontrar el nombre de la Entidad Contratante, de la cual desea buscar Procesos.
Tipo de Contratación	TODOS	Que tipo de contratación es el proceso: Licitación, Subasta Inversa o Publicación u otro.
Tipo de compra		Qué tipo de compra se realizó en el proceso: Bienes, Obras o Servicios incluidos Consultoría
Estado del Proceso		Seleccione el Estado en que se encuentren los procesos interesados.
Código del Proceso		Ingrese el código del proceso a buscar, ej: INCOP-SI-001
Por Fechas de Publicación (*)	Desde: 2025-04-11 Hasta: 2025-10-11	Seleccione el Período de la fecha de Publicación del Proceso. (Período válido 6 meses antes y 15 días después de la fecha de publicación)
Para una búsqueda más avanzada	Buscar en google	Esta opción permite buscar información e inclusive documentos que se encuentren en el Portal. Para acceder puede ingresar en el campo "Palabras claves" lo que necesita buscar y clic en el enlace.

Buscar Limpiar

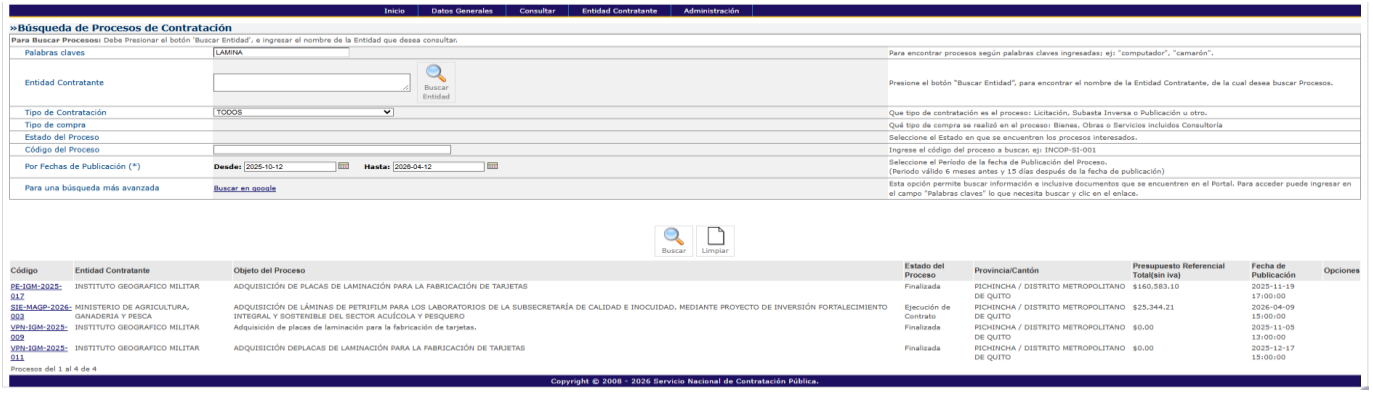
Código	Entidad Contratante	Objeto del Proceso	Estado del Proceso	Provincia/Cantón	Presupuesto Referencial Total(sin iva)	Fecha de Publicación	Opciones
MCS-TTCEP-2025-001	EMPRESA PÚBLICA TERMINAL TERRESTRE COCA	"CONTRATACIÓN DEL SERVICIO DE MANTENIMIENTO DE LA CUBIERTA CENTRAL, CAMBIO DE POLICARBONATOS DE LOS PASILLOS CENTRALES Y CAMBIO DE CANALONES DE DOMO CENTRAL DE LA EMPRESA PÚBLICA TERMINAL TERRESTRE Y COMUNICACIÓN SOCIAL "COCA" EP".	Ejecución de Contrato	ORELLANA / FRANCISCO DE ORELLANA	$16,668.24	2025-07-04 11:00:00	
SIE-CNELEP-2025-094	EMPRESA ELÉCTRICA PÚBLICA ESTRATÉGICA CORPORACIÓN NACIONAL DE ELECTRICIDAD CNEL EP	GLR ADQUISICION DE CAJA DE DISTRIBUCION DE POLICARBONATO PARA ACOMETIDAS BIFASICAS GC	En Recepción	GUAYAS / GUAYAQUIL	$78,959.00	2025-05-29 17:00:00	

Procesos del 1 al 2 de 2

Copyright © 2008 - 2026 Servicio Nacional de Contratación Pública.

PERÍODO DE 12-10-2025 A 12-04-2026

PALABRAS CLAVES: LAMINA



»Búsqueda de Procesos de Contratación

Para Buscar Procesos: Debe Presionar el botón 'Buscar Entidad', e ingresar el nombre de la Entidad que desea consultar.

Palabras claves	LAMINA	Para encontrar procesos según palabras claves ingresadas: ej: "computador", "camarón".
Entidad Contratante	Buscar Entidad	Presione el botón "Buscar Entidad", para encontrar el nombre de la Entidad Contratante, de la cual desea buscar Procesos.
Tipo de Contratación	TODOS	Que tipo de contratación es el proceso: Licitación, Subasta Inversa o Publicación u otro.
Tipo de compra		Qué tipo de compra se realizó en el proceso: Bienes, Obras o Servicios incluidos Consultoría
Estado del Proceso		Seleccione el Estado en que se encuentren los procesos interesados.
Código del Proceso		Ingrese el código del proceso a buscar, ej: INCOP-SI-001
Por Fechas de Publicación (*)	Desde: 2025-10-12 Hasta: 2026-04-12	Seleccione el Período de la fecha de Publicación del Proceso. (Período válido 6 meses antes y 15 días después de la fecha de publicación)
Para una búsqueda más avanzada	Buscar en google	Esta opción permite buscar información e inclusive documentos que se encuentren en el Portal. Para acceder puede ingresar en el campo "Palabras claves" lo que necesita buscar y clic en el enlace.

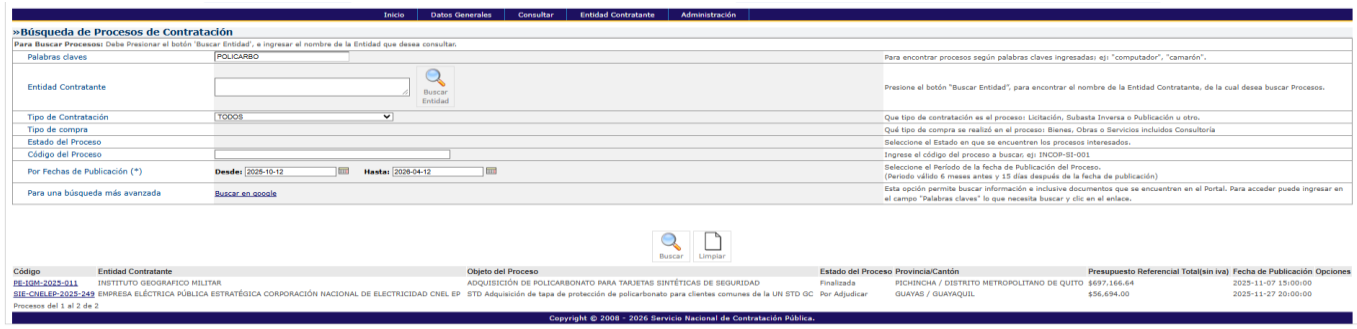
Buscar Limpiar

Código	Entidad Contratante	Objeto del Proceso	Estado del Proceso	Provincia/Cantón	Presupuesto Referencial Total(sin iva)	Fecha de Publicación	Opciones
PE-IGM-2025-017	INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR	ADQUISICIÓN DE PLACAS DE LAMINACIÓN PARA LA FABRICACIÓN DE TARJETAS	Finalizada	PICHINCHA / DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO	$160,583.10	2025-11-19 17:00:00	
SIE-MAGP-2026-003	MINISTERIO DE AGRICULTURA, GANADERIA Y PESCA	ADQUISICIÓN DE LÁMINAS DE PETRIFILM PARA LOS LABORATORIOS DE LA SUBSECRETARÍA DE CALIDAD E INOCUIDAD, MEDIANTE PROYECTO DE INVERSIÓN FORTALECIMIENTO INTEGRAL Y SOSTENIBLE DEL SECTOR ACUÍCOLA Y PESQUERO	Ejecución de Contrato	PICHINCHA / DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO	$25,344.21	2026-04-09 15:00:00	
VPN-IGM-2025-009	INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR	Adquisición de placas de laminación para la fabricación de tarjetas.	Finalizada	PICHINCHA / DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO	$0.00	2025-11-05 13:00:00	
VPN-IGM-2025-011	INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR	ADQUISICIÓN DEPLACAS DE LAMINACIÓN PARA LA FABRICACIÓN DE TARJETAS	Finalizada	PICHINCHA / DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO	$0.00	2025-12-17 15:00:00	

Procesos del 1 al 4 de 4

Copyright © 2008 - 2026 Servicio Nacional de Contratación Pública.

PALABRAS CLAVES: POLICARBONATO



»Búsqueda de Procesos de Contratación

Para Buscar Procesos: Debe Presionar el botón 'Buscar Entidad', e ingresar el nombre de la Entidad que desea consultar.

Palabras claves	POLICARBO	Para encontrar procesos según palabras claves ingresadas: ej: "computador", "camarón".
Entidad Contratante	Buscar Entidad	Presione el botón "Buscar Entidad", para encontrar el nombre de la Entidad Contratante, de la cual desea buscar Procesos.
Tipo de Contratación	TODOS	Que tipo de contratación es el proceso: Licitación, Subasta Inversa o Publicación u otro.
Tipo de compra		Qué tipo de compra se realizó en el proceso: Bienes, Obras o Servicios incluidos Consultoría
Estado del Proceso		Seleccione el Estado en que se encuentren los procesos interesados.
Código del Proceso		Ingrese el código del proceso a buscar, ej: INCOP-SI-001
Por Fechas de Publicación (*)	Desde: 2025-10-12 Hasta: 2026-04-12	Seleccione el Período de la fecha de Publicación del Proceso. (Período válido 6 meses antes y 15 días después de la fecha de publicación)
Para una búsqueda más avanzada	Buscar en google	Esta opción permite buscar información e inclusive documentos que se encuentren en el Portal. Para acceder puede ingresar en el campo "Palabras claves" lo que necesita buscar y clic en el enlace.

Buscar Limpiar

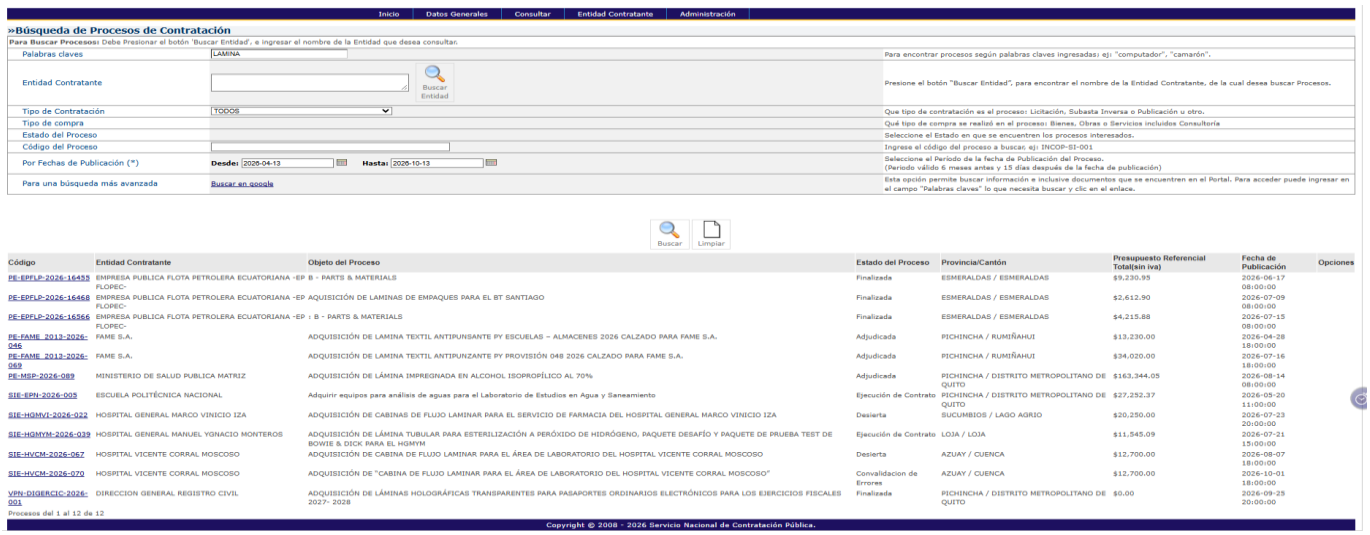
Código	Entidad Contratante	Objeto del Proceso	Estado del Proceso	Provincia/Cantón	Presupuesto Referencial Total(sin iva)	Fecha de Publicación	Opciones
PE-IGM-2025-011	INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR	ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD	Finalizada	PICHINCHA / DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO	$697,166.64	2025-11-07 15:00:00	
SIE-CNELEP-2025-249	EMPRESA ELÉCTRICA PÚBLICA ESTRATÉGICA CORPORACIÓN NACIONAL DE ELECTRICIDAD CNEL EP	STD Adquisición de tapa de protección de policarbonato para clientes comunes de la UN STD GC	Por Adjudicar	GUAYAS / GUAYAQUIL	$56,694.00	2025-11-27 20:00:00	

Procesos del 1 al 2 de 2

Copyright © 2008 - 2026 Servicio Nacional de Contratación Pública.

PERÍODO DE 13-04-2026 A 13-10-2026

PALABRAS CLAVES: LAMINA



»Búsqueda de Procesos de Contratación

Para Buscar Procesos: Debe Presionar el botón 'Buscar Entidad', e ingresar el nombre de la Entidad que desea consultar.

Palabras claves	LAMINA	Para encontrar procesos según palabras claves ingresadas: ej: "computador", "camarón".
Entidad Contratante	Buscar Entidad	Presione el botón "Buscar Entidad", para encontrar el nombre de la Entidad Contratante, de la cual desea buscar Procesos.
Tipo de Contratación	TODOS	Que tipo de contratación es el proceso: Licitación, Subasta Inversa o Publicación u otro.
Tipo de compra		Qué tipo de compra se realizó en el proceso: Bienes, Obras o Servicios incluidos Consultoría
Estado del Proceso		Seleccione el Estado en que se encuentren los procesos interesados.
Código del Proceso		Ingrese el código del proceso a buscar, ej: INCOP-SI-001
Por Fechas de Publicación (*)	Desde: 2026-04-13 Hasta: 2026-10-13	Seleccione el Período de la fecha de Publicación del Proceso. (Período válido 6 meses antes y 15 días después de la fecha de publicación)
Para una búsqueda más avanzada	Buscar en google	Esta opción permite buscar información e inclusive documentos que se encuentren en el Portal. Para acceder puede ingresar en el campo "Palabras claves" lo que necesita buscar y clic en el enlace.

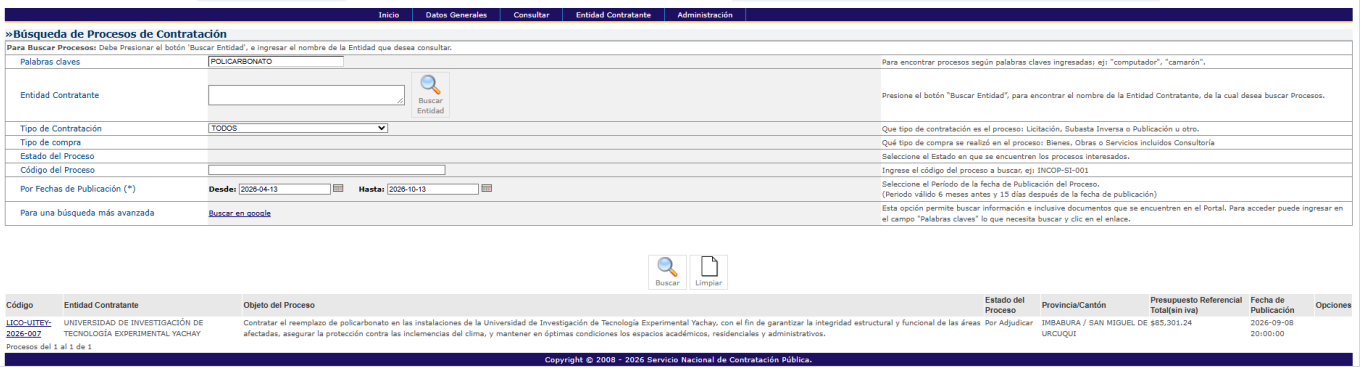
Buscar Limpiar

Código	Entidad Contratante	Objeto del Proceso	Estado del Proceso	Provincia/Cantón	Presupuesto Referencial Total(sin iva)	Fecha de Publicación	Opciones
PE-EPFLP-2026-16455	EMPRESA PUBLICA FLOTA PETROLERA ECUATORIANA -EP FLOPEC-	B - PARTS & MATERIALS	Finalizada	ESMERALDAS / ESMERALDAS	$9,230.95	2026-06-17 08:00:00	
PE-EPFLP-2026-16468	EMPRESA PUBLICA FLOTA PETROLERA ECUATORIANA -EP FLOPEC-	ADQUISICIÓN DE LAMINAS DE EMPAQUES PARA EL BT SANTIAGO	Finalizada	ESMERALDAS / ESMERALDAS	$2,612.90	2026-07-09 08:00:00	
PE-EPFLP-2026-16566	EMPRESA PUBLICA FLOTA PETROLERA ECUATORIANA -EP FLOPEC-	B - PARTS & MATERIALS	Finalizada	ESMERALDAS / ESMERALDAS	$4,215.88	2026-07-15 08:00:00	
PE-FAME_2013-2026-046	FAME S.A.	ADQUISICIÓN DE LAMINA TEXTIL ANTIPUNSANTE PY ESCUELAS – ALMACENES 2026 CALZADO PARA FAME S.A.	Adjudicada	PICHINCHA / RUMIÑAHUI	$13,230.00	2026-04-28 18:00:00	
PE-FAME_2013-2026-069	FAME S.A.	ADQUISICIÓN DE LAMINA TEXTIL ANTIPUNZANTE PY PROVISIÓN 048 2026 CALZADO PARA FAME S.A.	Adjudicada	PICHINCHA / RUMIÑAHUI	$34,020.00	2026-07-16 18:00:00	
PE-MISP-2026-089	MINISTERIO DE SALUD PUBLICA MATRIZ	ADQUISICIÓN DE LÁMINA IMPREGNADA EN ALCOHOL ISOPROPÍLICO AL 70%	Adjudicada	PICHINCHA / DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO	$163,344.05	2026-08-14 08:00:00	
SIE-EPN-2026-005	ESCUELA POLITÉCNICA NACIONAL	Adquirir equipos para análisis de aguas para el Laboratorio de Estudios en Agua y Saneamiento	Ejecución de Contrato	PICHINCHA / DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO	$27,252.37	2026-05-20 11:00:00	
SIE-HGMVI-2026-022	HOSPITAL GENERAL MARCO VINICIO IZA	ADQUISICIÓN DE CABINAS DE FLUJO LAMINAR PARA EL SERVICIO DE FARMACIA DEL HOSPITAL GENERAL MARCO VINICIO IZA	Desierta	SUCUMBIOS / LAGO AGRIO	$20,250.00	2026-07-23 20:00:00	
SIE-HGMYM-2026-039	HOSPITAL GENERAL MANUEL YGNACIO MONTEROS	ADQUISICIÓN DE LÁMINA TUBULAR PARA ESTERILIZACIÓN A PERÓXIDO DE HIDRÓGENO, PAQUETE DESAFÍO Y PAQUETE DE PRUEBA TEST DE BOWIE & DICK PARA EL HGMYM	Ejecución de Contrato	LOJA / LOJA	$11,545.09	2026-07-21 15:00:00	
SIE-HVCM-2026-067	HOSPITAL VICENTE CORRAL MOSCOSO	ADQUISICIÓN DE CABINA DE FLUJO LAMINAR PARA EL ÁREA DE LABORATORIO DEL HOSPITAL VICENTE CORRAL MOSCOSO	Desierta	AZUAY / CUENCA	$12,700.00	2026-08-07 18:00:00	
SIE-HVCM-2026-070	HOSPITAL VICENTE CORRAL MOSCOSO	ADQUISICIÓN DE "CABINA DE FLUJO LAMINAR PARA EL ÁREA DE LABORATORIO DEL HOSPITAL VICENTE CORRAL MOSCOSO"	Convalidacion de Errores	AZUAY / CUENCA	$12,700.00	2026-10-01 18:00:00	
VPN-DIGERCIC-2026-001	DIRECCION GENERAL REGISTRO CIVIL	ADQUISICIÓN DE LÁMINAS HOLOGRÁFICAS TRANSPARENTES PARA PASAPORTES ORDINARIOS ELECTRÓNICOS PARA LOS EJERCICIOS FISCALES 2027- 2028	Finalizada	PICHINCHA / DISTRITO METROPOLITANO DE QUITO	$0.00	2026-09-25 20:00:00	

Procesos del 1 al 12 de 12

Copyright © 2008 - 2026 Servicio Nacional de Contratación Pública.

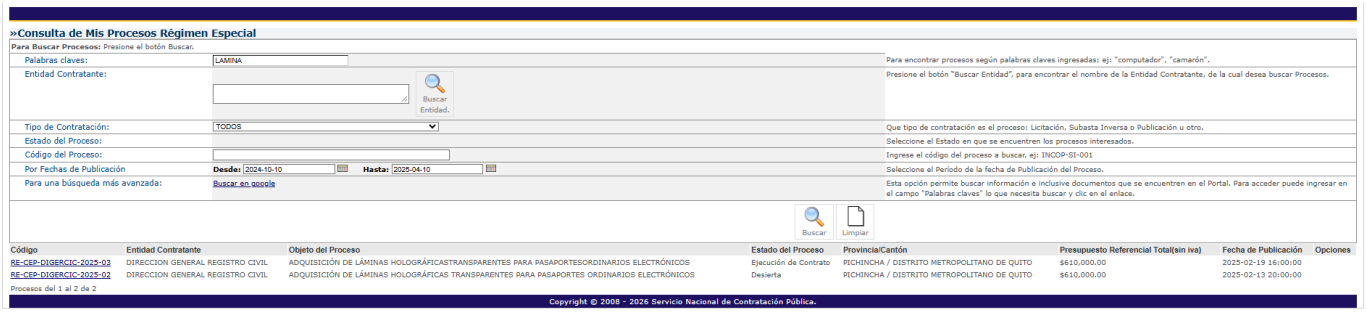
PALABRAS CLAVES: POLICARBONATO



REGIMEN ESPECIAL

PERÍODO DE 10-10-2024 A 10-04-2025

PALABRAS CLAVES: LAMINA



PALABRAS CLAVES: POLICARBONATO



PERÍODO DE 11-04-2025 A 11-10-2025

PALABRAS CLAVES: LAMINA



PALABRAS CLAVES: POLICARBONATO



PERÍODO DE 12-10-2025 A 12-04-2026

PALABRAS CLAVES: LAMINA



PALABRAS CLAVES: POLICARBONATO



PERÍODO DE 13-04-2026 A 13-10-2026

PALABRAS CLAVES: LAMINA



PALABRAS CLAVES: POLICARBONATO



c) LA ENTIDAD CONTRATANTE, DE ACUERDO A LA NECESIDAD INSTITUCIONAL, podrá realizar un análisis de la contratación a desarrollarse. Para ello, y en observancia de los principios previstos en la Ley Orgánica del Sistema Nacional de Contratación Pública, considerará la naturaleza del objeto de la contratación y sus características, tales como la ubicación geográfica, las economías de escala y otros aspectos relevantes.

Mediante Oficio Nro. IGM-DIGSD-2026-1697-OF, de fecha 14 de octubre de 2026, la DIRECCIÓN DE IMPRENTA DE GEOINFORMACIÓN Y SEGURIDAD DOCUMENTARIA, remite el ANÁLISIS PARA DETERMINACIÓN DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL Y DE MEJOR VALOR POR DINERO PARA LA "ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS", Nro. DIGSD-INF-2026-445, de fecha 14 de octubre de 2026, mismo que establece lo siguiente:

"Con base en las particularidades del objeto contractual, como son las características técnicas, propiedades de reacción y compatibilidad con los procesos de producción de la DIGSD, se sustenta lo siguiente:

El policarbonato constituye un insumo esencial para la fabricación de tarjetas electrónicas destinadas a la emisión de cédulas de identidad, en atención al requerimiento de la DIGERCIC para la producción de 1.500.000 tarjetas. Conforme al análisis de existencias, los materiales disponibles en bodega se encuentran comprometidos para la ejecución del Contrato Nro. CGAJ-DAJ-CON-2025-009, por lo que no pueden destinarse a este nuevo requerimiento, en consecuencia, resulta necesario adquirir las cantidades de policarbonato requeridas para garantizar la continuidad de los procesos productivos y el cumplimiento de los compromisos institucionales.

Del análisis de los procesos de contratación pública de los últimos dos años, se determinó que los procesos Nro. PE-IGM-2024-012 y PE-IGM-2025-011 presentan similitud técnica con el requerimiento actual en seis ítems, por lo que la DAL podrá considerar sus valores unitarios adjudicados como referencia para determinar el presupuesto referencial, previo análisis de su pertinencia y de las condiciones actuales del mercado, por su parte, el proceso Nro. PE-ESPOCHEP-2025-001 no presenta correspondencia técnica suficiente con los bienes requeridos, este análisis permitirá establecer un presupuesto acorde con las necesidades institucionales y procurar el resultado que es abastecimiento oportuno de policarbonato para la producción de tarjetas de cédulas de identidad, considerando que el mejor valor por dinero se considera la funcionalidad del policarbonato en su compatibilidad técnica y en los procesos productivos"

d) DE SER EL CASO, PODRÁN CONSIDERAR LA VARIACIÓN DE PRECIOS LOCALES O IMPORTADOS y/o analizar los precios actuales, considerando la inflación nacional y/o internacional.

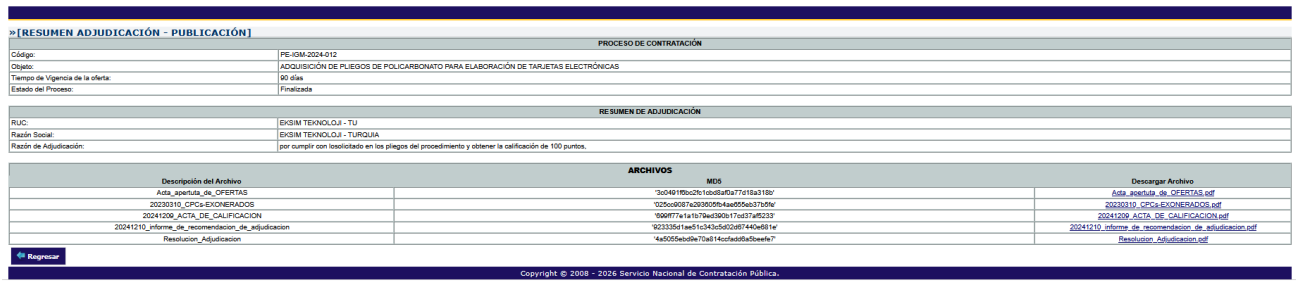
Nota: se deberá usar la calculadora de presupuesto referencial del SERCOP.

Mediante Memorando Nro. IGM-DLOG-2026-2419-M, de 09 de octubre de 2026, el señor Tcrn. EMS Patricio Iván Andrade Ortega, Director Administrativo - Logístico del Instituto Geográfico Militar, comunicó al señor Mayo E. Edwin Estalin Arguello Benavides Director de Imprenta de Geo información y Seguridad Documentaria; que al realizar la revisión de los procesos de contratación pública en los últimos dos (2) años se encontró tres (03) procesos de contratación, con el objeto contractual similar al objeto del requerimiento actual; a fin que se realice el análisis de las Especificaciones Técnicas o Términos de Referencia del requerimiento actual determinando si existe o no similitud con el siguiente detalle:

No.	Nombre proceso	Institución	Código	Link
1	ADQUISICIÓN DE PLIEGOS DE POLICARBONATO PARA ELABORACIÓN DE TARJETAS ELECTRÓNICAS	INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR	PE-IGM-2024-012	https://www.compraspublicas.gob.ec/ProcesoContratacion/compras/PC/informacionProcesoContratacion2.cpe?idSoliCompra=jOZWZAjxR0u1Rx33Tf6DQw8Gguvufyiur SOuo6PXPpQ,
2	ADQUISICIÓN DE LAMINAS HOLOGRÁFICAS DE SEGURIDAD PARA EMISIÓN DE DOCUMENTOS DE IDENTIDAD Y PASAPORTES	EMPRESA PUBLICA ESPOCH	PE-ESPOCHEP-2025-001	https://www.compraspublicas.gob.ec/ProcesoContratacion/compras/PC/informacionProcesoContratacion2.cpe?idSoliCompra=BV-C0IEvLn2-mQmoC4gcuYYuzfhEz8D3JW7QtKTHwFk,
3	ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD	INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR	PE-IGM-2025-011	https://www.compraspublicas.gob.ec/ProcesoContratacion/compras/PC/informacionProcesoContratacion2.cpe?idSoliCompra=Ga9ioBbRz0ldrEzIaDrY47LzXOBU6kd2wjRmjBY7oU0,

En el presente estudio de mercado para el análisis de precios unitarios se ha considerado únicamente los procesos PE-IGM-2024-012, PE-IGM-2025-011.

PROCESO: PE-IGM-2024-012



»[RESUMEN ADJUDICACIÓN - PUBLICACIÓN]

PROCESO DE CONTRATACIÓN	
Código:	PE-IGM-2024-012
Objeto:	ADQUISICIÓN DE PLIEGOS DE POLICARBONATO PARA ELABORACIÓN DE TARJETAS ELECTRÓNICAS
Tiempo de Vigencia de la oferta:	90 días
Estado del Proceso:	Finalizada

RESUMEN DE ADJUDICACIÓN	
RUC:	EKSIM TEKNOLOJI - TU
Razón Social:	EKSIM TEKNOLOJI - TURQUIA
Razón de Adjudicación:	por cumplir con lo solicitado en los pliegos del procedimiento y obtener la calificación de 100 puntos.

ARCHIVOS

Descripción del Archivo	MD5	Descargar Archivo
Acta_apertura_de_OFERTAS	'3c0401f8bc2fc1dbd8af3a77d18a318b'	Acta_apertura_de_OFERTAS.pdf
20230310_CPCs-EXONERADOS	'025cc9087e2836059fb4ae655eb37b5fe'	20230310_CPCs-EXONERADOS.pdf
20241209_ACTA_DE_CALIFICACION	'699ff77e1a1b79ed390b17cd37af5233'	20241209_ACTA_DE_CALIFICACION.pdf
20241210_informe_de_recomendacion_de_adjudicacion	'923335d1ae51c343c5d02d67440e681e'	20241210_informe_de_recomendacion_de_adjudicacion.pdf
Resolucion_Adjudicacion	'4a5055ebd9e70a814ccfadd9a5beefe7'	Resolucion_Adjudicacion.pdf

Regresar

Copyright © 2008 - 2026 Servicio Nacional de Contratación Pública.

CÁLCULO DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL A SER UTILIZADO EN UN PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN

Descripción del Objeto Contractual / Items	ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD.//Policarbonato overlay táctil 50u 500 x 600 mm transparente mm
CPC N9	327000013

Código Procedimiento	Entidad	Año	Mes	Inflación Acumulada	Valor Unitario Adjudicado	Valor Unitario a Precio Actual
PE-IGM-2024-012	INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR	2024	Diciembre	0,02230	2	1,93624

Valor Unitario Promedio	1,93624
Valor Unitario Más Alto	1,93624
Valor Unitario Más Bajo	1,93624

Fuente Inflación utilizada:
www.ecuadorencifras.gob.ec
Actualizada al mes de agosto 2026

NOTA: Recuerde que debe verificar que el último mes tomado en cuenta en la actualización del presupuesto referencial sea el último mes reportado por el Instituto Nacional de Estadística y Censos - INEC en el siguiente link:
http://www.ecuadorencifras.gob.ec/indice-de-precios-al-consumidor/

CÁLCULO DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL A SER UTILIZADO EN UN PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN

Descripción del Objeto Contractual / Items	ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD.// Policarbonato de 125u 500 x 600 mm spacer transparente mm
CPC N9	327000013

Código Procedimiento	Entidad	Año	Mes	Inflación Acumulada	Valor Unitario Adjudicado	Valor Unitario a Precio Actual
PE-IGM-2024-012	INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR	2024	Diciembre	0,02230	1,076	1,09999

Valor Unitario Promedio	1,09999
Valor Unitario Más Alto	1,09999
Valor Unitario Más Bajo	1,09999

Fuente Inflación utilizada:
www.ecuadorencifras.gob.ec
Actualizada al mes de agosto 2026

NOTA: Recuerde que debe verificar que el último mes tomado en cuenta en la actualización del presupuesto referencial sea el último mes reportado por el Instituto Nacional de Estadística y Censos - INEC en el siguiente link:
http://www.ecuadorencifras.gob.ec/indice-de-precios-al-consumidor/

CÁLCULO DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL A SER UTILIZADO EN UN PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN

Descripción del Objeto Contractual / Items	ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD.// Policarbonato de 100u 500 x 600 mm spacer
CPC N9	327000013

Código Procedimiento	Entidad	Año	Mes	Inflación Acumulada	Valor Unitario Adjudicado	Valor Unitario a Precio Actual
PE-IGM-2024-012	INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR	2024	Diciembre	0,02230	0,86	0,87918

Valor Unitario Promedio	0,87918
Valor Unitario Más Alto	0,87918
Valor Unitario Más Bajo	0,87918

Fuente Inflación utilizada:
www.ecuadorencifras.gob.ec
Actualizada al mes de agosto 2026

NOTA: Recuerde que debe verificar que el último mes tomado en cuenta en la actualización del presupuesto referencial sea el último mes reportado por el Instituto Nacional de Estadística y Censos - INEC en el siguiente link:
http://www.ecuadorencifras.gob.ec/indice-de-precios-al-consumidor/

CÁLCULO DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL A SER UTILIZADO EN UN PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN

Descripción del Objeto Contractual / Items	ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD.// Policarbonato overlay lasereable 50u 500 x 600 mm
CPC N9	327000013

Código Procedimiento	Entidad	Año	Mes	Inflación Acumulada	Valor Unitario Adjudicado	Valor Unitario a Precio Actual
PE-IGM-2024-012	INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR	2024	Diciembre	0,02230	0,49	0,50093

Valor Unitario Promedio	0,50093
Valor Unitario Más Alto	0,50093
Valor Unitario Más Bajo	0,50093

Fuente Inflación utilizada:
www.ecuadorencifras.gob.ec
Actualizada al mes de agosto 2026

NOTA: Recuerde que debe verificar que el último mes tomado en cuenta en la actualización del presupuesto referencial sea el último mes reportado por el Instituto Nacional de Estadística y Censos - INEC en el siguiente link:
http://www.ecuadorencifras.gob.ec/indice-de-precios-al-consumidor/

CÁLCULO DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL A SER UTILIZADO EN UN PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN

Descripción del Objeto Contractual / Items	ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD.//Policarbonato overlay offset 125u 500x600 transparente transparente mm
CPC N9	327000013

Código Procedimiento	Entidad	Año	Mes	Inflación Acumulada	Valor Unitario Adjudicado	Valor Unitario a Precio Actual
PE-IGM-2024-012	INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR	2024	Diciembre	0,02230	1,038	1,06115

Valor Unitario Promedio	1,06115
Valor Unitario Más Alto	1,06115
Valor Unitario Más Bajo	1,06115

Fuente Inflación utilizada:
www.ecuadorencifras.gob.ec
Actualizada al mes de agosto 2026

NOTA: Recuerde que debe verificar que el último mes tomado en cuenta en la actualización del presupuesto referencial sea el último mes reportado por el Instituto Nacional de Estadística y Censos - INEC en el siguiente link:
http://www.ecuadorencifras.gob.ec/indice-de-precios-al-consumidor/

CÁLCULO DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL A SER UTILIZADO EN UN PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN

Descripción del Objeto Contractual / Items	ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD.// Policarbonato overlay táctil 50u 500 x 600 mm transparente
CPC N9	327000013

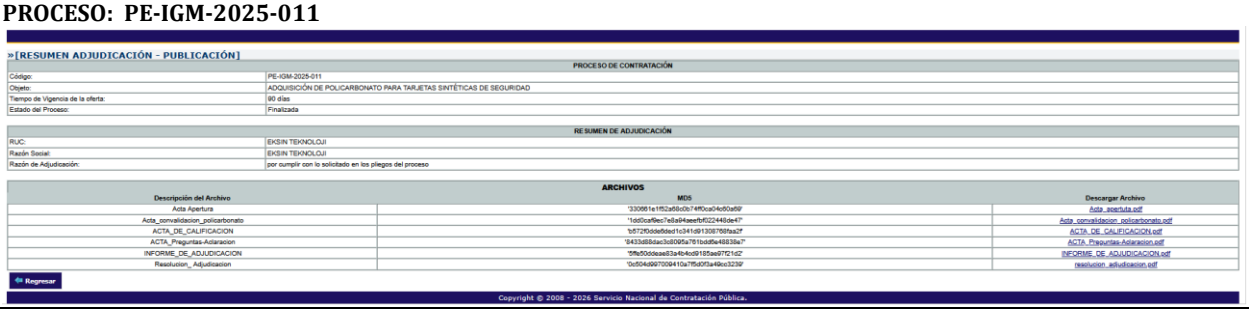
Código Procedimiento	Entidad	Año	Mes	Inflación Acumulada	Valor Unitario Adjudicado	Valor Unitario a Precio Actual
PE-IGM-2024-012	INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR	2024	Diciembre	0,02230	0,449	0,45901

Valor Unitario Promedio	0,45901
Valor Unitario Más Alto	0,45901
Valor Unitario Más Bajo	0,45901

Fuente Inflación utilizada:
www.ecuadorencifras.gob.ec
Actualizada al mes de agosto 2026

NOTA: Recuerde que debe verificar que el último mes tomado en cuenta en la actualización del presupuesto referencial sea el último mes reportado por el Instituto Nacional de Estadística y Censos - INEC en el siguiente link:
http://www.ecuadorencifras.gob.ec/indice-de-precios-al-consumidor/

PROCESO: PE-IGM-2025-011



»[RESUMEN ADJUDICACIÓN - PUBLICACIÓN]

PROCESO DE CONTRATACIÓN	
Código:	PE-IGM-2025-011
Objeto:	ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD
Tiempo de Vigencia de la oferta:	90 días
Estado del Proceso:	Finalizada

RESUMEN DE ADJUDICACIÓN	
RUC:	EKSIN TEKNOLOJI
Razón Social:	EKSIN TEKNOLOJI
Razón de Adjudicación:	por cumplir con lo solicitado en los pliegos del proceso

ARCHIVOS

Descripción del Archivo	MD5	Descargar Archivo
Acta Apertura	'330661e1f52a68c0b74ff0ca04c60a69'	Acta_apertura.pdf
Acta_convalidacion_policarbonato	'1dd0caf9ec7e8a94aeefbf022448de47'	Acta_convalidacion_policarbonato.pdf
ACTA_DE_CALIFICACION	'b572f0dde6ded1c341d91308768faa2f'	ACTA_DE_CALIFICACION.pdf
ACTA_Preguntas-Aclaracion	'8433d88dac3c8095a761bdd6e48838e7'	ACTA_Preguntas-Aclaracion.pdf
INFORME_DE_ADJUDICACION	'6ffe50ddeae83a4b4cd9185ae97f21d2'	INFORME_DE_ADJUDICACION.pdf
Resolucion_ Adjudicacion	'0c504d997009410a7f5d0f3a49cc3239'	resolucion_adjudicacion.pdf

Regresar

Copyright © 2008 - 2026 Servicio Nacional de Contratación Pública.

CÁLCULO DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL A SER UTILIZADO EN UN PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN

Descripción del Objeto Contractual / Items	ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD.//Policarbonato de 220u 500 x 600 mm núcleo transparente transparente mm
CPC N9	327000013

Código Procedimiento	Entidad	Año	Mes	Inflación Acumulada	Valor Unitario Adjudicado	Valor Unitario a Precio Actual
PE-IGM-2024-011	INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR	2025	Noviembre	0,00730	2,001	2,01561

Valor Unitario Promedio	2,01561
Valor Unitario Más Alto	2,01561
Valor Unitario Más Bajo	2,01561

Fuente Inflación utilizada:
www.ecuadorencifras.gob.ec
Actualizada al mes de agosto 2026

NOTA: Recuerde que debe verificar que el último mes tomado en cuenta en la actualización del presupuesto referencial sea el último mes reportado por el Instituto Nacional de Estadística y Censos - INEC en el siguiente link:
http://www.ecuadorencifras.gob.ec/indice-de-precios-al-consumidor/

CÁLCULO DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL A SER UTILIZADO EN UN PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN

Descripción del Objeto Contractual / Items	ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD.//Policarbonato de 125u 500 x 600 mm spacer transparente transparente mm
CPC N9	327000013

Código Procedimiento	Entidad	Año	Mes	Inflación Acumulada	Valor Unitario Adjudicado	Valor Unitario a Precio Actual
PE-IGM-2024-011	INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR	2025	Noviembre	0,00730	1,09	1,09796

Valor Unitario Promedio	1,09796
Valor Unitario Más Alto	1,09796
Valor Unitario Más Bajo	1,09796

Fuente Inflación utilizada:
www.ecuadorencifras.gob.ec
Actualizada al mes de agosto 2026

NOTA: Recuerde que debe verificar que el último mes tomado en cuenta en la actualización del presupuesto referencial sea el último mes reportado por el Instituto Nacional de Estadística y Censos - INEC en el siguiente link:
http://www.ecuadorencifras.gob.ec/indice-de-precios-al-consumidor/

CÁLCULO DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL A SER UTILIZADO EN UN PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN

Descripción del Objeto Contractual / Items	ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD.// Policarbonato de 100u 500 x 600 mm spacer
CPC N9	327000013

Código Procedimiento	Entidad	Año	Mes	Inflación Acumulada	Valor Unitario Adjudicado	Valor Unitario a Precio Actual
PE-IGM-2025-011	INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR	2025	Noviembre	0,00730	0,91	0,91664

Valor Unitario Promedio	0,91664
Valor Unitario Más Alto	0,91664
Valor Unitario Más Bajo	0,91664

Fuente Inflación utilizada:
www.ecuadorencifras.gob.ec
Actualizada al mes de agosto 2026

NOTA: Recuerde que debe verificar que el último mes tomado en cuenta en la actualización del presupuesto referencial sea el último mes reportado por el Instituto Nacional de Estadística y Censos - INEC en el siguiente link:
http://www.ecuadorencifras.gob.ec/indice-de-precios-al-consumidor/

CÁLCULO DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL A SER UTILIZADO EN UN PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN

Descripción del Objeto Contractual / Items	ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD.// Policarbonato overlay lasereable 50u 500 x 600 mm
CPC N9	327000013

Código Procedimiento	Entidad	Año	Mes	Inflación Acumulada	Valor Unitario Adjudicado	Valor Unitario a Precio Actual
PE-IGM-2025-011	INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR	2025	Noviembre	0,00730	0,481	0,48451

Valor Unitario Promedio	0,48451
Valor Unitario Más Alto	0,48451
Valor Unitario Más Bajo	0,48451

Fuente Inflación utilizada:
www.ecuadorencifras.gob.ec
Actualizada al mes de agosto 2026

NOTA: Recuerde que debe verificar que el último mes tomado en cuenta en la actualización del presupuesto referencial sea el último mes reportado por el Instituto Nacional de Estadística y Censos - INEC en el siguiente link:
http://www.ecuadorencifras.gob.ec/indice-de-precios-al-consumidor/

CÁLCULO DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL A SER UTILIZADO EN UN PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN

Descripción del Objeto Contractual / Items	ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD.//Policarbonato overlay offset 125u 500x600 transparente transparente transparente mm
CPC N9	327000013

Código Procedimiento	Entidad	Año	Mes	Inflación Acumulada	Valor Unitario Adjudicado	Valor Unitario a Precio Actual
PE-IGM-2024-011	INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR	2025	Noviembre	0,00730	1,077	1,08486

Valor Unitario Promedio	1,08486
Valor Unitario Más Alto	1,08486
Valor Unitario Más Bajo	1,08486

Fuente Inflación utilizada:
www.ecuadorencifras.gob.ec
Actualizada al mes de agosto 2026

NOTA: Recuerde que debe verificar que el último mes tomado en cuenta en la actualización del presupuesto referencial sea el último mes reportado por el Instituto Nacional de Estadística y Censos - INEC en el siguiente link:
http://www.ecuadorencifras.gob.ec/indice-de-precios-al-consumidor/

CÁLCULO DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL A SER UTILIZADO EN UN PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN

Descripción del Objeto Contractual / Items	ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD.//Policarbonato overlay táctil 50u 500 x 600 mm transparente mm
CPC N9	327000013

Código Procedimiento	Entidad	Año	Mes	Inflación Acumulada	Valor Unitario Adjudicado	Valor Unitario a Precio Actual
PE-IGM-2025-011	INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR	2025	Noviembre	0,00730	0	0,47343

Valor Unitario Promedio	0,47343
Valor Unitario Más Alto	0,47343
Valor Unitario Más Bajo	0,47343

Fuente Inflación utilizada:
www.ecuadorencifras.gob.ec
Actualizada al mes de agosto 2026

NOTA: Recuerde que debe verificar que el último mes tomado en cuenta en la actualización del presupuesto referencial sea el último mes reportado por el Instituto Nacional de Estadística y Censos - INEC en el siguiente link:
http://www.ecuadorencifras.gob.ec/indice-de-precios-al-consumidor/

ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD

ORD	NÚMERO DE PARTE	DESCRIPCION	CANT	PE-IGM-2024-012	PE-IGM-2025-011	EXIM	PRECIO UNITARIO	VALOR TOTAL
1	116	Policarbonato de 220µm 500 x 600 mm núcleo	34905	1,94	2,02	2,60	1,94	67.715,70
2	216	Policarbonato de 125µm 500 x 600 mm spacer	34905	1,10	1,10	1,42	1,10	38.395,50
3	316	Policarbonato de 100µm 500 x 600 mm spacer	34905	0,88	0,92	1,18	0,88	30.716,40
4	4016	LIPolicarbonato overlay lasereable 50µm 500 x 600 mm	69810	0,5	0,48	0,625	0,480	33.508,80
5	52007	Policarbonato overlay offset 125µm 500x600 transparente	69810	1,06	1,08	1,40	1,06	73.998,60
6	2416	Policarbonato overlay táctil 50µm 500 x 600 mm	69810	0,46	0,47	0,61	0,46	32.112,60
								276.447,60
		PRESUPUESTO REFERNCIAL						

"ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS" INFORME DE DETERMINACIÓN DE LA NECESIDAD No. 33-DIGSD-2026	ADQUISICIÓN DE PLIEGOS DE POLICARBONATO PARA ELABORACIÓN DE TARJETAS ELECTRÓNICAS INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR **Código:** PE-IGM-2024-012	**CUMPLE / NO CUMPLE**

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

E. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / BIENES ESPERADOS:

Nº	CPC	DESCRIPCIÓN (SUSTRATOS)	DIMENSIONES	CANTIDAD	UNIDAD
1	327000013	Policarbonato de 220 µm, núcleo	500 x 600 mm	69.444	Unidad (Pliegos)
2	327000013	Policarbonato de 125 µm, spacer	500 x 600 mm	69.444	Unidad (Pliegos)
3	327000013	Policarbonato de 100 µm, spacer	500 x 600 mm	69.444	Unidad (Pliegos)
4	327000013	Policarbonato overlay lasereable 50 µm	500 x 600 mm	138.889	Unidad (Pliegos)
5	327000013	Policarbonato overlay offset 125 µm, transparente	500 x 600 mm	138.889	Unidad (Pliegos)
6	327000013	Policarbonato overlay táctil 50 µm	500 x 600 mm	138.889	Unidad (Pliegos)

CUMPLE

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 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.	

CUMPLE

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 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.	

CUMPLE

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 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.	

CUMPLE

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 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.

CUMPLE

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 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.

CUMPLE

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.

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.

CUMPLE

"ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS" INFORME DE DETERMINACIÓN DE LA NECESIDAD No. 33-DIGSD-2026	ADQUISICIÓN DE LAMINAS HOLOGRÁFICAS DE SEGURIDAD PARA EMISIÓN DE DOCUMENTOS DE IDENTIDAD Y PASAPORTES EMPRESA PUBLICA ESPOCH **Código:** PE-ESPOCHEP-2025-001	**CUMPLE / NO CUMPLE**

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

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.

ESPOCH EP empresa pública

No.	Descripción del bien o servicio a ser adquirido/contratado	CPC	Cantidad	Unidad	Presentación
1	Lámina holográfica transparente	363300111	500.000	Unidad	Rollo de 500 unidades

6. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

6.1. APROBACIÓN DE ARTES FINALES

La DIGERCIC aprobará los artes finales de láminas holográficas transparentes para pasaportes ordinarios electrónicos, hasta 5 días posteriores a la suscripción del contrato.

6.2. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LA LÁMINA HOLOGRÁFICA

6.2.1. Características físicas de la lámina

Compatible: Las láminas holográficas deben ser 100% compatibles con el actual Sistema de Emisión de Documentos de Identidad y Pasaportes (SEDIP) de la DIGERCIC; y, 100% compatible con equipo modular de marca Mühlbauer y modelo Identifier 60 utilizados para la impresión de la hoja de datos y laminación.

Componentes de la lámina: El rollo de láminas holográficas de seguridad para la hoja de datos del pasaporte electrónico consta de dos componentes, la capa soporte o transportador, y la lámina de seguridad.

6.2.2. Componente: transportador

Características técnicas: El material permitirá el paso eficiente del calor de los rodillos de la laminadora hacia la lámina sin afectarse en el proceso, permitiendo un trabajo eficiente en todo el rollo.

El transportador será de material sintético de las siguientes medidas:

- Ancho adecuado al equipo que dispone la DIGERCIC para laminación, usualmente entre 84 mm y 125 mm y de longitud adecuada para contener el número de láminas que soporte la laminadora, 500 láminas.
- En el transportador se colocan las marcas de registro que requiere la laminadora para un posicionamiento preciso de la lámina en el pasaporte.

Las impresoras de pasaportes que la DIGERCIC utiliza para el proceso de producción de pasaportes electrónicos ordinarios, es un equipo modular de marca Mühlbauer y modelo Identifier 60; por lo que en las láminas holográficas se deberá colocar la marca o marcas de registro que requiere el rollo para que sean detectadas por dichos equipos.

6.2.3. Componente: lámina de seguridad

Características técnicas: La lámina holográfica deberá cubrir los datos impresos de la página de datos del libretín de pasaporte electrónico.

NO CUMPLE

Color	Blanco Mate L*a*b*	L: 94 ± 2 a: -0,6 ± 2 b: -2,0 ± 2
Densidad	De 1,30 a 1,40 g/cm3	
Opacidad	≥ 68%.	
Laminación	Adecuado para laminación con otras láminas de policarbonato.	
Temperatura de laminación	Entre 180°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 laserable 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). Transversal (CD): > 2,5N/mm (50 MPa).
Elongación antes de la rotura	> 10%.
Contracción	Paralelo a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%. Transversal a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%.
Vicat	De 140° C a 150° C.
Densidad	De 1,210 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 190°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). Transversal (CD): > 6N/mm (50 MPa).
Elongación antes de la rotura	> 10%.
Contracción	Paralelo a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%. Transversal 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	≥ 88% (antes y luego de laminar)
Laminación	Adecuado para laminación con otras láminas de policarbonato.
Temperatura de laminación	Entre 190°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.

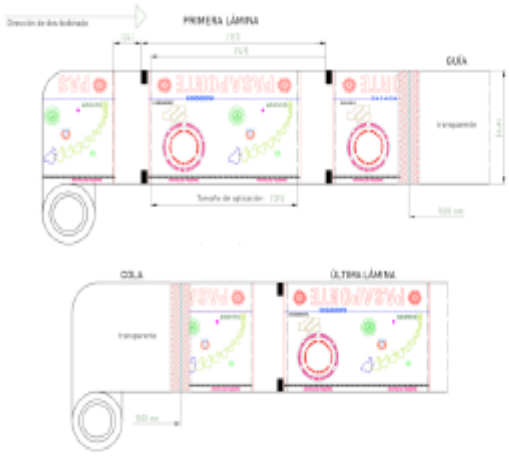
Policarbonato overlay táctil 50µm:	
REQUISITO	**ESPECIFICACIÓN**
Identificación del producto	Indicar fabricante del producto. Indicar el código del producto propuesto.
Grosor Nominal	50 µm +/-10%.
Superficie	Mate-Mate / Mate-Terciopelo.
Calidad de la superficie	Sin polvo ni fibras. Rasguños (defecto <= 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). Transversal (CD): > 2,5N/mm (50 MPa).
Elongación antes de la rotura	> 10%.
Contracción	Paralelo a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%. Transversal 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 190°C y 200° C. Overlay protector y para generar efectos táctiles, tersos CLIMU durante el proceso de termoformado en tarjetas RFID multicapa de larga duración (long life).
Campo de aplicación	Overlay protector y para generar efectos táctiles, tersos CLIMU

	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.

ESPOCH EP
empresa pública

Material: Será de material sintético de muy alta seguridad, de construcción ultradelgada (de 5 a 6 micrones de grosor)

Formato de la lámina holográfica: 125 mm x 84 ± 0,5 mm. El rollo debe cumplir obligatoriamente con las siguientes dimensiones:



Propiedades: La lámina contiene un adhesivo completamente trasparente, que permite visualizar las seguridades bajo la lámina (en la hoja de datos), tanto en el espectro infrarrojo, visible y UV.

El adhesivo se activa al calor y permite la transferencia de la lámina desde el transportador a la página de datos de papel.

Una vez que el adhesivo se cura completamente (48 horas), los intentos de remoción terminan con la destrucción de la lámina, daño de la impresión y personalización en la hoja de datos, activación de los trazadores químicos en el papel; es decir, debe evidenciar el intento de falsificación.

La lámina es resistente (en exposiciones accidentales) a agua hirviendo, refrescos, combustible diésel, aguа, aceite de motor, blanqueadores, café, gasolina, licores de alto grado alcohólico, realizadas durante el proceso de fabricación.

ESPOCH EP
empresa pública

Durabilidad: La lámina holográfica de pasaportes electrónicos, en condiciones de uso normal, deberá tener una durabilidad no menor a diez años a partir de la fecha de suscripción del acta – entrega recepción parcial.

Pruebas técnicas: La lámina de seguridad no tendrá daños o desprendimientos que sean detectados visualmente ante las siguientes pruebas:

- Prueba de flexibilidad (Getty Folgue) 10.000 ciclos
- Humedad (90% humedad relativa) 12 meses
- Calor seco (80 grados C) 2 horas
- Frío (-20 grados C) 24 horas

"ADQUISICION DE POLICARBONATO PARA TARJETAS" INFORME DE DETERMINACIÓN DE LA NECESIDAD No. 33-DIGSD-2026	ADQUISICION DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTETICAS DE SEGURIDAD INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR **Código:** PE-IGM-2025-011	**CUMPLE / NO CUMPLE**

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 laserable 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

C. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:

ORD.	CPC	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	UNIDAD
1	3270000013	Policarbonato de 220µm 500 x 600 mm núcleo	69.810	Unidad (Pliegos)
2		Policarbonato de 125µm 500 x 600 mm spacer	69.810	Unidad (Pliegos)
3		Policarbonato de 100µm 500 x 600 mm spacer	69.810	Unidad (Pliegos)
4		Policarbonato overlay laserealble 50µm 500 x 600 mm	139.620	Unidad (Pliegos)
5		Policarbonato overlay offset 125µm 500x600 transparente	139.620	Unidad (Pliegos)
6		Policarbonato overlay táctil 50µm 500 x 600 mm	139.620	Unidad (Pliegos)

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 (56 MPa). Transversal (CD): > 11N/mm (56 MPa).	
Elongación antes de la rotura	> 10%	
Contracción	Paralelo a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%. Transversal 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 220µm, núcleo:

REQUISITO	ESPECIFICACION	
Identificación del producto	Indicar fabricante del producto. Indicar el código del producto propuesto.	
Grosor Nominal	220 µm +/-5%	
Superficie	Mate-Mate / Mate-Tercopelo.	
Tamaño	500mm x 600mm.	
Resistencia a la tracción	Paralelo (MD): > 11N/mm (56 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.	

CUMPLE

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-Tercopelo.	
Tamaño	500mm x 600mm.	
Resistencia a la tracción	Paralelo (MD): > 8N/mm (58 MPa). Trasversal (CD): > 8 N/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/cm 3	
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 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-Tercopelo.	
Tamaño	500mm x 600mm.	
Resistencia a la tracción	Paralelo (MD): > 8N/mm (58 MPa). Trasversal (CD): > 8N/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.	

CUMPLE

Policarbonato de 180µm, spacer:

REQUISITO	ESPECIFICACIÓN	
Identificación del producto	Indicar fabricante del producto. Indicar el código del producto propuesto.	
Grosor Nominal	180 µm +/-5%	
Superficie	Mate-Mate / Mate-Tercopelo.	
Tamaño	500mm x 600mm.	
Resistencia a la tracción	Paralelo (MD): > 9N/mm (50 MPa).30 Trasversal (CD): > 9N/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 de 180µm, spacer:

REQUISITO	ESPECIFICACIÓN	
Identificación del producto	Indicar fabricante del producto. Indicar el código del producto propuesto.	
Grosor Nominal	180 µm +/-5%	
Superficie	Mate-Mate / Mate-Tercopelo.	
Tamaño	500mm x 600mm.	
Resistencia a la tracción	Paralelo (MD): > 9N/mm (50 MPa).30 Trasversal (CD): > 9N/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.	

CUMPLE

Policarbonato overlay laserable 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-Tercopelo.
Calidad de la superficie	Sin polvo ni fibras. Rasguños (defecto <= 1mm max 5/m2) Contaminación (punto 100<size<=380 µm max 1/dm2) Contaminación (punto 380<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 1,26 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 laserable 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-Tercopelo.
Calidad de la superficie	Sin polvo ni fibras. Rasguños (defecto <= 1mm max 5/m2) Contaminación (punto 100<size<=380 µm max 1/dm2) Contaminación (punto 380<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 1,26 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.

CUMPLE



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 S/m2) Contaminación (punto 100<size<=350 µm max 1/dm2) Contaminación (punto 350<size<=635 µm max 7/m2)
Tamaño	560mm x 600mm.
Resistencia a la tracción	Paralelo (MD): > 6kN/mm (60 MPa). Transversal (CD): > 6kN/mm (60 MPa).
Elongación antes de la rotura	> 10%.
Contracción	Paralelo a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%. Transversal 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 180°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 cara 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 S/m2) Contaminación (punto 100<size<=350 µm max 1/dm2) Contaminación (punto 350<size<=635 µm max 7/m2)
Tamaño	560mm x 600mm.
Resistencia a la tracción	Paralelo (MD): > 2,5kN/mm (50 MPa). Trasversal (CD): > 2 kN/mm (60 MPa).
Elongación antes de la rotura	> 10%.
Contracción	Paralelo a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%. Transversal 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 180°C y 200° C. Overlay protector y para generar efectos táctiles, lentes CLIMLI 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 CLIMLI 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.

CUMPLE

CUMPLE

Del análisis comparativo realizado entre los procesos de contratación de similares características ejecutados durante los últimos dos años, correspondientes a los procesos PE-IGM-2024-012, PE-ES-POCHEP-2025-001 y PE-IGM-2025-011, se evidencia que únicamente los procesos PE-IGM-2024-012 y PE-IGM-2025-011 presentan correspondencia técnica similar al requerimiento institucional vigente, correspondientes en 6 de sus ítems.

Los procesos de contratación Nro. PE-IGM-2024-012 y PE-IGM-2025-011 presentan características similares en relación con el bien requerido para el período fiscal 2026. En este sentido, la DAL podrá considerar, como referencia para la determinación del presupuesto referencial, los valores unitarios adjudicados en dichos procesos, previo análisis de su pertinencia y de las condiciones actuales del mercado, lo anterior permitirá contar con elementos de referencia para establecer un presupuesto acorde con las necesidades institucionales, a fin de asegurar el abastecimiento oportuno de policarbonato y garantizar la continuidad de la producción de tarjetas para la emisión de cédulas de identidad.

e) PROFORMAS DE PROVEEDORES, Las entidades contratantes procurarán contar con al menos tres proformas, las cuales podrán ser obtenidas a través de la herramienta de "Necesidades de contratación y recepción de proformas". **Las proformas contarán con fecha de emisión, plazo de ejecución y tiempo de vigencia.**

Nota: Las proformas o cotizaciones deberán contener 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. Art. 73 RGLOSNCP

Se publicó el requerimiento para la **"ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD."**, en la herramienta "Necesidad de Contratación y Recepción de Proformas" del portal Compras Públicas del SERCOP, con Código de Necesidad de Contratación: NC-1768007200001-2026-00149, con Fecha de Publicación de la Necesidad: 2026-10-05 16:30:00 y fecha límite para la entrega de Proformas: 2026-10-08 16:30:00 donde no se recibió cotizaciones, dentro del plazo establecido.

Cabe mencionar que para una mejor participación de los oferentes se publicó la necesidad en la página web del IGM. http://www.geograficomilitar.gob.ec/wp-content/uploads/2026/10/11. form_10_2026_policarbonato-signed-signed-signed.pdf, además se envió mediante correo electrónico de fecha 06 de octubre de 2026 la necesidad del servicio requerido por parte del IGM a las empresas EKSIM TEKNOLOJI VE GÜVENLIK ÇÖZÜMLERI ANONIM SIRKETI, SMARTEID, REC POWER LLC,

En respuesta a la solicitud de cotizaciones, se recibió una cotización por parte de las empresas EXIM mediante correo electrónico de fecha 08 de octubre de 2026.

Mediante Memorando Nro. IGM-DLOG-2026-2417-M de fecha 09 de octubre de 2026, el señor Tcrn. EMS Patricio Iván Andrade Ortega, Director Administrativo - Logístico del Instituto Geográfico Militar, remite al señor Mayo E. Edwin Estalin Arguello Benavides Director de Imprenta de Geo información y Seguridad Documentaria, el detalle de la publicación de la necesidad de contratación y una (01) cotización recibida en archivo PDF, del requerimiento solicitado.

Mediante Oficio Nro. IGM-DIGSD-2026-1697-OF de fecha 14 de octubre de 2026, la DIRECCIÓN DE IMPRENTA DE GEOINFORMACIÓN Y SEGURIDAD DOCUMENTARIA, remite el INFORME DE VALIDACIÓN PARA LA "ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD", Nro. DIGSD-INF-2026-444, de fecha 09 de octubre de 2026, mismo que establece lo siguiente:

<table>
<tr><th>Adquisición de policarbonato para tarjetas sintéticas de seguridad</th><th>exim</th><th>Cumple / No Cumple</th><th>Observación</th></tr>
<tr><td>
Especificaciones Técnicas
a) Productos o servicios esperados
<table>
<tr><th>No</th><th>Detalle del producto</th><th>Unidad</th><th>Cantidad</th></tr>
<tr><td>1</td><td>Policarbonato de 220µm 500 x 600 mm núcleo</td><td>Unidad (Pliegos)</td><td>34.905</td></tr>
<tr><td>2</td><td>Policarbonato de 125µm 500 x 600 mm spacer</td><td>Unidad (Pliegos)</td><td>34.905</td></tr>
<tr><td>3</td><td>Policarbonato de 100µm 500 x 600 mm spacer</td><td>Unidad (Pliegos)</td><td>34.905</td></tr>
<tr><td>4</td><td>Policarbonato overlay lasereable 50µm 500 x 600 mm</td><td>Unidad (Pliegos)</td><td>69.810</td></tr>
<tr><td>5</td><td>Policarbonato overlay offset 125µm 500x600 transparente</td><td>Unidad (Pliegos)</td><td>69.810</td></tr>
<tr><td>6</td><td>Policarbonato overlay táctil 50µm 500 x 600 mm</td><td>Unidad (Pliegos)</td><td>69.810</td></tr>
</table>
</td><td>
<table>
<tr><th>Description</th><th>Roughness</th><th>Thickness (uµ)</th><th>Width</th><th>Length</th><th>Quantity</th></tr>
<tr><td>White PC Sheet</td><td>Fine Matte/Matte</td><td>220</td><td>500,00 MM</td><td>906,00 MM</td><td>34.905 Sheet</td></tr>
<tr><td>White PC Sheet</td><td>Fine Matte/Matte</td><td>125</td><td>500,00 MM</td><td>906,00 MM</td><td>34.905 Sheet</td></tr>
<tr><td>White PC Sheet</td><td>Fine Matte/Matte</td><td>100</td><td>500,00 MM</td><td>906,00 MM</td><td>34.905 Sheet</td></tr>
<tr><td>Laserable PC Film</td><td>Fine Matte/Velvet</td><td>50</td><td>500,00 MM</td><td>906,00 MM</td><td>69.810 Sheet</td></tr>
<tr><td>NonLaser PC Film</td><td>Fine Matte/Velvet</td><td>125</td><td>500,00 MM</td><td>906,00 MM</td><td>69.810 Sheet</td></tr>
<tr><td>NonLaser PC Film</td><td>Fine Matte/Velvet</td><td>50</td><td>500,00 MM</td><td>906,00 MM</td><td>69.810 Sheet</td></tr>
</table>
</td><td>Cumple</td><td>----</td></tr>
<tr><td>
Policarbonato de 220µm, núcleo:
<table>
<tr><th>REQUISITO</th><th>ESPECIFICACIÓN</th></tr>
<tr><td>Identificación del producto</td><td>Indicar fabricante del producto.
Indicar el código del producto propuesto.</td></tr>
<tr><td>Grosor Nominal</td><td>220 µm +/-5%.</td></tr>
<tr><td>Superficie</td><td>Mate-Mate / Mate-Terciopelo.</td></tr>
<tr><td>Tamaño</td><td>500mm x 600mm.</td></tr>
<tr><td>Resistencia a la tracción</td><td>Paralelo (MD): > 11N/mm (50 MPa).
Trasversal (CD): > 11N/mm (50 MPa).</td></tr>
<tr><td>Elongación antes de la rotura</td><td>> 10%.</td></tr>
<tr><td>Contracción</td><td>Paralelo a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%.
Trasversal a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%.</td></tr>
<tr><td>Vicat</td><td>De 140° C a 150° C.</td></tr>
<tr><td>Color</td><td>Blanco Mate L*a*b* — L: 95 ± 2; a: -0,5 ± 2; b: -2,0 ± 2</td></tr>
<tr><td>Densidad</td><td>De 1,30 a 1,40 g/cm3</td></tr>
<tr><td>Opacidad</td><td>≥ 95%.</td></tr>
<tr><td>Laminación</td><td>Adecuado para laminación con otras láminas de policarbonato.</td></tr>
<tr><td>Temperatura de laminación</td><td>Entre 160°C y 200° C.</td></tr>
<tr><td>Campo de aplicación</td><td>Núcleo para tarjetas RFID multicapa de larga duración (long life 10 años).</td></tr>
<tr><td>Hoja de datos</td><td>La hoja de datos debe ser entregada con las características mecánicas del producto.</td></tr>
</table>
</td><td>
Policarbonato de 220µm, núcleo
Blanco / Blanco AS
Ficha Técnica
▸ Valores Típicos de Propiedad
<table>
<tr><th>Propiedades</th><th>Método de Prueba</th><th>Valor</th><th>Unidades</th></tr>
<tr><td>Físico</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>Densidad</td><td>ASTM D 792</td><td>1,36</td><td>g/cm³</td></tr>
<tr><td>Energía superficial (cara frontal/cara posterior)</td><td>Dyne Pen</td><td>42 / 36</td><td>Dyne/cm</td></tr>
<tr><td>Mecánico</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>Resistencia a la tracción</td><td>ASTM D638</td><td>≥ 50</td><td>N/mm²</td></tr>
<tr><td>Elongación antes de la rotura</td><td>ASTM D638</td><td>≥ 50</td><td>%</td></tr>
<tr><td>Térmica</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>VICAT</td><td>ASTM D306</td><td>148±5</td><td>°C</td></tr>
<tr><td>Especificaciones de Fabricación</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>Tolerancia de grosor</td><td>ISO 4593</td><td>Ver tabla*1</td><td></td></tr>
<tr><td>tolerancia dimensional</td><td>Método interno</td><td><0,5</td><td>mm</td></tr>
<tr><td>Planitud/ondulación
Ángulo</td><td>Método interno
Método interno</td><td>≤ 3
<0,5</td><td>mm
mm</td></tr>
<tr><td>Rugosidad superficial Rz (corte: 2,5 mm)
Calidad de la superficie</td><td>ISO 4287/4288
Método interno</td><td>Ver tabla*2
Ver tabla*3</td><td></td></tr>
<tr><td>Propiedades ópticas</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>Opacidad</td><td>ISO 13468-2</td><td>>95</td><td>%</td></tr>
</table>
* Tabla 1
<table>
<tr><th>Rango de grosor</th><th>Tolerancia</th></tr>
<tr><td>0,05 – 0,10 mm</td><td>+/- 5 µm</td></tr>
<tr><td>0,11 – 0,20 mm</td><td>+/- 5 %</td></tr>
<tr><td>0,21 mm –</td><td>+/- 10 µm</td></tr>
</table>
* Tabla 3
<table>
<tr><th>Calidad de la superficie</th><th>Número de contaminación en 1 m²</th></tr>
<tr><td>> 1mm²</td><td>0 piezas</td></tr>
<tr><td>0,2 – 1mm²</td><td>< 3 piezas</td></tr>
<tr><td>0,15mm² – 0,2mm²</td><td>< 10 piezas</td></tr>
</table>
* Tabla 2
<table>
<tr><th>Rango de grosor</th><th>Tolerancia</th><th></th><th></th><th></th></tr>
<tr><td></td><td>Mate</td><td>Terciopelo</td><td>Brillo (Glossy)</td><td>Mate fino</td></tr>
<tr><td>– 0,049 mm</td><td>3,0 – 7,0 µm</td><td>3,0 – 7,0 µm</td><td>≤ 1µm</td><td>2,0 – 6,0 µm</td></tr>
<tr><td>0,05 – 0,07 mm</td><td>5,0 – 9,0 µm</td><td>7,0 – 11,0 µm</td><td>≤ 1µm</td><td>2,0 – 6,0 µm</td></tr>
<tr><td>0,071 – 0,08 mm</td><td>5,0 – 9,0 µm</td><td>9,0 – 13,0 µm</td><td>≤ 1µm</td><td>2,0 – 6,0 µm</td></tr>
<tr><td>0,081 – 0,299 mm</td><td>5,0 – 9,0 µm</td><td>11,5,0 – 15,5µm</td><td>≤ 1µm</td><td>2,0 – 6,0 µm</td></tr>
<tr><td>0,30 mm –</td><td>5,0 – 7,0 µm</td><td>11,5,0 – 15,5µm</td><td>≤ 1µm</td><td>2,0 – 6,0 µm</td></tr>
</table>
EKSİM TEKNOLOJİ VE GÜVENLİK ÇÖZÜMLERİ A.Ş.
www.exim.com.tr
Phone: +902123494800 Fax: +902123494801
</td><td>Cumple</td><td>----</td></tr>
<tr><td>
Policarbonato de 125µm, spacer:
<table>
<tr><th>REQUISITO</th><th>ESPECIFICACIÓN</th></tr>
<tr><td>Identificación del producto</td><td>Indicar fabricante del producto.
Indicar el código del producto propuesto.</td></tr>
<tr><td>Grosor Nominal</td><td>125 µm +/-5%.</td></tr>
<tr><td>Superficie</td><td>Mate-Mate / Mate-Terciopelo.</td></tr>
<tr><td>Tamaño</td><td>500mm x 600mm.</td></tr>
<tr><td>Resistencia a la tracción</td><td>Paralelo (MD): > 6N/mm (50 MPa).
Trasversal (CD): > 6N/mm (50 MPa).</td></tr>
<tr><td>Elongación antes de la rotura</td><td>> 10%.</td></tr>
<tr><td>Contracción</td><td>Paralelo a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%.
Trasversal a Temp. 130° C, Tiempo 30 min: máximo 0,5%.</td></tr>
<tr><td>Vicat</td><td>De 140° C a 150° C.</td></tr>
<tr><td>Color</td><td>Blanco Mate L*a*b* — L: 94 ± 2; a: -0,5 ± 2; b: -2,0 ± 2</td></tr>
<tr><td>Densidad</td><td>De 1,30 a 1,40 g/cm3</td></tr>
<tr><td>Opacidad</td><td>≥ 87%.</td></tr>
<tr><td>Laminación</td><td>Adecuado para laminación con otras láminas de policarbonato.</td></tr>
<tr><td>Temperatura de laminación</td><td>Entre 160°C y 200° C.</td></tr>
<tr><td>Campo de aplicación</td><td>Core para tarjetas RFID multicapa de larga duración (long life 10 años).</td></tr>
<tr><td>Hoja de datos</td><td>La hoja de datos debe ser entregada con las características mecánicas del producto.</td></tr>
</table>
</td><td>
Policarbonato de 125µm, spacer
Blanco / Blanco AS
Ficha Técnica
▸ Valores Típicos de Propiedad
<table>
<tr><th>Propiedades</th><th>Método de Prueba</th><th>Valor</th><th>Unidades</th></tr>
<tr><td>Físico</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>Densidad</td><td>ASTM D 792</td><td>1,36</td><td>g/cm³</td></tr>
<tr><td>Energía superficial (cara frontal/cara posterior)</td><td>Dyne Pen</td><td>42 / 36</td><td>Dyne/cm</td></tr>
<tr><td>Mecánico</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>Resistencia a la tracción</td><td>ASTM D638</td><td>≥ 50</td><td>N/mm²</td></tr>
<tr><td>Elongación antes de la rotura</td><td>ASTM D638</td><td>≥ 50</td><td>%</td></tr>
<tr><td>Térmica</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>VICAT</td><td>ASTM D306</td><td>148±5</td><td>°C</td></tr>
<tr><td>Especificaciones de Fabricación</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>Tolerancia de grosor</td><td>ISO 4593</td><td>Ver tabla*1</td><td></td></tr>
<tr><td>tolerancia dimensional</td><td>Método interno</td><td><0,5</td><td>mm</td></tr>
<tr><td>Planitud/ondulación
Ángulo</td><td>Método interno
Método interno</td><td>≤ 3
<0,5</td><td>mm
mm</td></tr>
<tr><td>Rugosidad superficial Rz (corte: 2,5 mm)
Calidad de la superficie</td><td>ISO 4287/4288
Método interno</td><td>Ver tabla*2
Ver tabla*3</td><td></td></tr>
<tr><td>Propiedades ópticas</td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>Opacidad</td><td>ISO 13468-2</td><td>>95</td><td>%</td></tr>
</table>
* Tabla 1
<table>
<tr><th>Rango de grosor</th><th>Tolerancia</th></tr>
<tr><td>0,05 – 0,10 mm</td><td>+/- 5 µm</td></tr>
<tr><td>0,11 – 0,20 mm</td><td>+/- 5 %</td></tr>
<tr><td>0,21 mm –</td><td>+/- 10 µm</td></tr>
</table>
* Tabla 3
<table>
<tr><th>Calidad de la superficie</th><th>Número de contaminación en 1 m²</th></tr>
<tr><td>> 1mm²</td><td>0 piezas</td></tr>
<tr><td>0,2 – 1mm²</td><td>< 3 piezas</td></tr>
<tr><td>0,15mm² – 0,2mm²</td><td>< 10 piezas</td></tr>
</table>
* Tabla 2
<table>
<tr><th>Rango de grosor</th><th>Tolerancia</th><th></th><th></th><th></th></tr>
<tr><td></td><td>Mate</td><td>Terciopelo</td><td>Brillo (Glossy)</td><td>Mate fino</td></tr>
<tr><td>– 0,049 mm</td><td>3,0 – 7,0 µm</td><td>3,0 – 7,0 µm</td><td>≤ 1µm</td><td>2,0 – 6,0 µm</td></tr>
<tr><td>0,05 – 0,07 mm</td><td>5,0 – 9,0 µm</td><td>7,0 – 11,0 µm</td><td>≤ 1µm</td><td>2,0 – 6,0 µm</td></tr>
<tr><td>0,071 – 0,08 mm</td><td>5,0 – 9,0 µm</td><td>9,0 – 13,0 µm</td><td>≤ 1µm</td><td>2,0 – 6,0 µm</td></tr>
<tr><td>0,081 – 0,299 mm</td><td>5,0 – 9,0 µm</td><td>11,5,0 – 15,5µm</td><td>≤ 1µm</td><td>2,0 – 6,0 µm</td></tr>
<tr><td>0,30 mm –</td><td>5,0 – 7,0 µm</td><td>11,5,0 – 15,5µm</td><td>≤ 1µm</td><td>2,0 – 6,0 µm</td></tr>
</table>
EKSİM TEKNOLOJİ VE GÜVENLİK ÇÖZÜMLERİ A.Ş.
www.exim.com.tr
Phone: +902123494800 Fax: +902123494801
</td><td>Cumple</td><td>----</td></tr>
</table>

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 180°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
Blanco / Blanco AS

Ficha Técnica

▶ **Valores Típicos de Propiedad**

Propiedades	Método de Prueba	Valor	Unidades
Físico			
Densidad	ASTM D 792	1.36	g/cm³
Energía superficial (cara frontal/cara posterior)	Dyne Pen	42 / 36	Dyne/cm
Mecánico			
Resistencia a la tracción	ASTM D638	≥ 50	N/mm²
Elongación antes de la rotura	ASTM D638	≥ 50	%
Térmica			
VICAT	ASTM D306	148±5	°C
Especificaciones de Fabricación			
Tolerancia de grosor	ISO 4593	Ver tabla *1	
Tolerancia dimensional	Método interno	<0.5	mm
Planitud/ondulación	Método interno	≤ 3	mm
Ángulo	Método interno	<0.5	mm
Rugosidad superficial Rtz (corte: 2.5 mm)	ISO 4287/4288	Ver tabla *2	
Calidad de la superficie	Método interno	Ver tabla *3	
Propiedades ópticas			
Opacidad	ISO 13468-2	>95	%

* Tabla 1

Rango de grosor	Tolerancia
0.03 – 0.10 mm	+/- 5 µm
0.11–0.20 mm	+/- 5 %
0.21 mm –	+/- 10 µm

* Tabla 3

Calidad de la superficie	Número de contaminación en 1 m²
> 1mm²	0 piezas
0,2 – 1mm²	< 3 piezas
0,15mm² – 0,2mm²	< 10 piezas

* Tabla 2

Rango de grosor	Tolerancia			
	Mate	Terciopelo	Brillo (Glossy)	Mate fino
– 0.049 mm	5.0 – 7.0 µm	5.0 – 7.0 µm	≤ 1µm	2.0 – 4.0 µm
0.05 – 0.07 mm	5.0 – 9.0 µm	7.0 – 11.0 µm	≤ 1µm	2.0 – 4.0 µm
0.071 – 0.08 mm	5.0 – 9.0 µm	9.0 – 13.0 µm	≤ 1µm	2.0 – 4.0 µm
0.081 – 0.299 mm	5.0 – 9.0 µm	11.5.0 – 15.5µm	≥ 1µm	2.0 – 4.0 µm
0.30 mm –	5.0 – 7.0 µm	11.5.0 – 15.5µm	≤ 1µm	2.0 – 4.0 µm

EKSİM TEKNOLOJİ VE GÜVENLİK ÇÖZÜMLERİ A.Ş.
www.eksim.com.tr
Phone: +902123494800 Fax: +902123494801

Cumple

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. Resguños (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 180°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 lasereable 50µm
Láser / Láser AS

Ficha Técnica

▶ **Valores Típicos de Propiedad**

Propiedades	Método de Prueba	Valor	Unidades
Físico			
Densidad	ASTM D 792	1.2	g/m³
Energía superficial (cara frontal/cara posterior)	Dyne Pen	36 / 36	Dyne/cm
Mecánico			
Resistencia a la tracción	ASTM D638	≥ 50	N/mm²
Elongación antes de la rotura	ASTM D638	≥ 50	%
Térmica			
VICAT	ASTM D 306	148 ± 5	°C
Especificaciones de Fabricación			
Tolerancia de grosor	ISO 4593	Ver tabla *1	
Tolerancia dimensional	Método interno	<0.5	mm
Planitud/ondulación	Método interno	≤ 3	mm
Ángulo	Método interno	<0.5	mm
Rugosidad superficial Rtz (corte: 2.5 mm)	ISO 4287/4288	Ver tabla *2	
Calidad de la superficie	Método interno	Ver tabla *3	

* Tabla 1

Rango de grosor	Tolerancia
0.03 – 0.10 mm	+/- 5 µm
0.11–0.20 mm	+/- 5 %
0.21 mm –	+/- 10 µm

* Tabla 3

Calidad de la superficie	Número de contaminación en 1 m²
> 1mm²	0 piezas
0,2 – 1mm²	< 3 piezas
0,15mm² – 0,2mm²	< 10 piezas

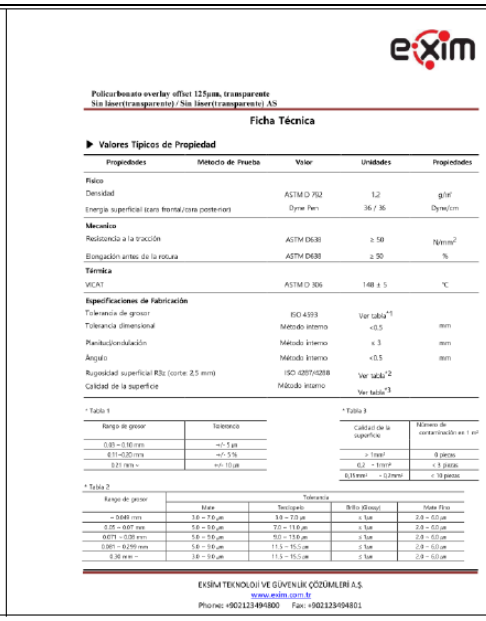
* Tabla 2

Rango de grosor	Tolerancia			
	Mate	Terciopelo	Brillo (Glossy)	Mate Fino
– 0.049 mm	3.0 – 7.0 µm	3.0 – 7.0 µm	≤ 1µm	2.0 – 4.0 µm
0.05 – 0.07 mm	5.0 – 9.0 µm	7.0 – 11.0 µm	≤ 1µm	2.0 – 4.0 µm
0.071 – 0.08 mm	5.0 – 9.0 µm	9.0 – 13.0 µm	≤ 1µm	2.0 – 4.0 µm
0.081 – 0.299 mm	5.0 – 9.0 µm	11.5.0 – 15.5µm	≥ 1µm	2.0 – 4.0 µm
0.30 mm –	3.0 – 7.0 µm	11.5.0 – 15.5µm	≤ 1µm	2.0 – 4.0 µm

EKSİM TEKNOLOJİ VE GÜVENLİK ÇÖZÜMLERİ A.Ş.
www.eksim.com.tr
Phone: +902123494800 Fax: +902123494801

Cumple

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 offset 125µm, transparente
Sin láser(transparente) / Sin láser(transparente) AS

Ficha Técnica

▶ Valores Típicos de Propiedad

Propiedades	Método de Prueba	Valor	Unidades	Propiedades
Físico				
Densidad		ASTM D 792	1,2	g/m³
Energía superficial (cara frontal/cara posterior)		Dyne Pen	36 / 36	Dyne/cm
Mecánico				
Resistencia a la tracción		ASTM D638	≥ 59	N/mm²
Elongación antes de la rotura		ASTM D638	≥ 50	%
Térmica				
VICAT		ASTM D 306	148 ± 5	°C
Especificaciones de Fabricación				
Tolerancia de grosor		ISO 4593	Ver tabla*1	
Tolerancia dimensional		Método interno	<0,5	mm
Planitud/ondulación		Método interno	± 3	mm
Ángulo		Método interno	<0,5	mm
Rugosidad superficial Rz (corte: 2,5 mm)		ISO 4287/4288	Ver tabla*2	
Calidad de la superficie		Método interno	Ver tabla*3	

* Tabla 1

Rango de grosor	Tolerancia
0,01 – 0,10 mm	+/- 5 µm
0,11 – 0,20 mm	+/- 5 %
0,21 mm –	+/- 10 µm

* Tabla 3

Calidad de la superficie	Número de contaminación en 1 m²
> 1mm²	0 piezas
0,2 – 1mm²	< 3 piezas
0,1mm² – 0,2mm²	< 10 piezas

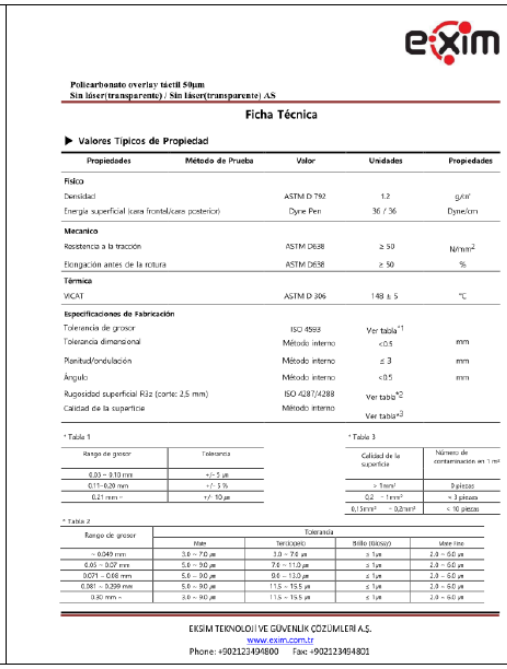
* Tabla 2

Rango de grosor	Tolerancia			
	Mate	Terciopelo	Brillo (Gloss)	Mate Fino
~ 0,049 mm	3,0 – 7,0 µm	3,0 – 7,0 µm	± 1µm	2,0 – 6,0 µm
0,05 – 0,07 mm	5,0 – 9,0 µm	7,0 – 11,0 µm	± 1µm	2,0 – 6,0 µm
0,071 – 0,09 mm	5,0 – 9,0 µm	9,0 – 13,0 µm	± 1µm	2,0 – 6,0 µm
0,091 – 0,299 mm	5,0 – 9,0 µm	11,5 – 15,5 µm	± 1µm	2,0 – 6,0 µm
0,30 mm –	3,0 – 9,0 µm	11,5 – 15,5 µm	± 1µm	2,0 – 6,0 µm

EKSİM TEKNOLOJİ VE GÜVENLİK ÇÖZÜMLERİ A.Ş.
www.eksim.com.tr
Phone: +902123494800 Fax: +902123494801

Cumple

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.



Policarbonato overlay táctil 50µm
Sin láser(transparente) / Sin láser(transparente) AS

Ficha Técnica

▶ Valores Típicos de Propiedad

Propiedades	Método de Prueba	Valor	Unidades	Propiedades
Físico				
Densidad		ASTM D 792	1,2	g/m³
Energía superficial (cara frontal/cara posterior)		Dyne Pen	36 / 36	Dyne/cm
Mecánico				
Resistencia a la tracción		ASTM D638	≥ 59	N/mm²
Elongación antes de la rotura		ASTM D638	≥ 50	%
Térmica				
VICAT		ASTM D 306	148 ± 5	°C
Especificaciones de Fabricación				
Tolerancia de grosor		ISO 4593	Ver tabla*1	
Tolerancia dimensional		Método interno	<0,5	mm
Planitud/ondulación		Método interno	± 3	mm
Ángulo		Método interno	<0,5	mm
Rugosidad superficial Rz (corte: 2,5 mm)		ISO 4287/4288	Ver tabla*2	
Calidad de la superficie		Método interno	Ver tabla*3	

* Tabla 1

Rango de grosor	Tolerancia
0,01 – 0,10 mm	+/- 5 µm
0,11 – 0,20 mm	+/- 5 %
0,21 mm –	+/- 10 µm

* Tabla 3

Calidad de la superficie	Número de contaminación en 1 m²
> 1mm²	0 piezas
0,2 – 1mm²	< 3 piezas
0,1mm² – 0,2mm²	< 10 piezas

* Tabla 2

Rango de grosor	Tolerancia			
	Mate	Terciopelo	Brillo (Gloss)	Mate Fino
~ 0,049 mm	3,0 – 7,0 µm	3,0 – 7,0 µm	± 1µm	2,0 – 6,0 µm
0,05 – 0,07 mm	5,0 – 9,0 µm	7,0 – 11,0 µm	± 1µm	2,0 – 6,0 µm
0,071 – 0,09 mm	5,0 – 9,0 µm	9,0 – 13,0 µm	± 1µm	2,0 – 6,0 µm
0,091 – 0,299 mm	5,0 – 9,0 µm	11,5 – 15,5 µm	± 1µm	2,0 – 6,0 µm
0,30 mm –	3,0 – 9,0 µm	11,5 – 15,5 µm	± 1µm	2,0 – 6,0 µm

EKSİM TEKNOLOJİ VE GÜVENLİK ÇÖZÜMLERİ A.Ş.
www.eksim.com.tr
Phone: +902123494800 Fax: +902123494801

Cumple

CONCLUSION:

*Las observaciones realizadas, a la proforma remitida por la Dirección Administrativa – Logístico, me-diante Memorando Nro. IGM-DLOG-2026-2417-M, de: EKSIM TEKNOLOJI VE GÜVENLIK ÇÖZÜMLERI ANONIM SIRKETI versus las especificaciones requeridas para la "*Adquisición *de policarbonato para tarjetas sintéticas de seguridad" ." fueron las siguientes:*

1.- Proveedor 1: EKSIM TEKNOLOJI VE GÜVENLIK ÇÖZÜMLERI ANONIM SIRKETI: Cumple documentalmente con las especificaciones técnica solicitadas en el formulario No. 033-DIGSD-2026 de 05 de octubre de 2026.

Proforma	Proveedor	RUC	Valor total sin IVA	Cumple / No Cumple
Proforma 1:	EKSIM TEKNOLOJI VE GÜVENLIK ÇÖZÜMLERI ANONIM SIRKETI	OFERTA INTERNACIONAL	$ 365.560,08	CUMPLE

2.- ANÁLISIS DE MEJOR VALOR POR DINERO (Art. 74 RGLOSNCP)

2.1.- El principio de mejor valor por dinero se aplicará de forma trasversal en la planificación, selección del procedimiento, evaluación de ofertas y ejecución contractual de todos los procedimientos de contratación pública. Art.74 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
Nota: Los términos de referencia y las especificaciones técnicas deberán incorporar el principio de mejor valor por dinero, conforme al análisis realizado en la fase preparatoria. Asimismo, deberán definir la estrategia de contratación y los criterios de evaluación de las ofertas que permitan alcanzar dicho objetivo.

Mediante Oficio Nro. IGM-DIGSD-2026-1697-OF, de fecha 14 de octubre de 2026, la DIRECCIÓN DE IMPRENTA DE GEOINFORMACIÓN Y SEGURIDAD DOCUMENTARIA, remite el ANÁLISIS PARA DETERMINACIÓN DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL Y DE MEJOR VALOR POR DINERO PARA LA "ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD", Nro. DIGSD-INF-2026-445, de fecha 14 de octubre de 2026, mismo que establece lo siguiente:

Característica Técnicas Art. 3 numeral 15 del RGLOSNCP: "Discrecionalidad técnica en materia de contratación pública: Facultad conferida a la administración para adoptar decisiones con base en criterios objetivos, razonables y técnicos, para cumplir con la finalidad prevista en la norma. Su ejercicio prohíbe la arbitrariedad y la desviación de poder, por lo que deberá estar debidamente motivado y sustentado en los hechos, así como en los informes técnicos previos."	**Características relevantes** Luego de desarrollar las características técnicas del bien o servicio a requerir deberán correlacionar con la característica relevante que corresponda (Art. 74 del RGLOSNCP)
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 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.	FUCIONALIDAD: 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 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.

2.2.- SELECCIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN

Para la selección entre los procedimientos de Subasta Inversa Electrónica y Licitación, la entidad contratante deberá determinar, al menos:

i). - SI LOS BIENES O SERVICIOS SON ESTANDARIZADOS Y DE ADQUISICIÓN FRECUENTE

Bienes y servicios estandarizados: Son aquellos que, a pesar de tener diferentes diseños o cualidades descriptivas, poseen características técnicas uniformes, patrones de desempeño y calidad similares o iguales, permitiendo su adquisición en condiciones estandarizadas u homogéneas.

Mediante Oficio Nro. IGM-DIGSD-2026-1697-OF, de fecha 14 de octubre de 2026, la DIRECCIÓN DE IMPRENTA DE GEOINFORMACIÓN Y SEGURIDAD DOCUMENTARIA, remite el ANÁLISIS PARA DETERMINACIÓN DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL Y DE MEJOR VALOR POR DINERO PARA LA "ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD", Nro. DIGSD-INF-2026-445, de fecha 14 de octubre de 2026, mismo que establece lo siguiente:

SI es o NO Estandarizado: la "Adquisición de policarbonato para tarjetas sintéticas de seguridad", corresponde a la adquisición de un bien con características uniformes, como lo son: presentación, tamaño de aplicación, formato, composición, acabado, espesor,

compatibilidad, entre otros, por lo que corresponde a la adquisición de un bien ESTANDARIZADO.

Adquisición Frecuente: la "Adquisición de policarbonato para tarjetas sintéticas de seguridad", en base a la información remitida por la DAL mediante Memorando Nro. IGM-DLOG-2026-2419-M y en base al análisis realizado en el DESARROLLO, literal a) del presente informe, la presente adquisición corresponde a un proceso de adquisición frecuente.

NOTA: Se determina que la "Adquisición de policarbonato para tarjetas sintéticas de seguridad" corresponde a un bien ESTANDARIZADO y constituye un proceso de adquisición frecuente.

ii).- SI EXISTE UN MERCADO COMPETITIVO DE PROVEEDORES CALIFICADOS

1. Existencia de Mercado Competitivo y proveedores calificados.

Mediante Oficio Nro. IGM-DIGSD-2026-1697-OF, de fecha 14 de octubre de 2026, la DIRECCIÓN DE IMPRENTA DE GEOINFORMACIÓN Y SEGURIDAD DOCUMENTARIA, remite el ANÁLISIS PARA DETERMINACIÓN DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL Y DE MEJOR VALOR POR DINERO PARA LA "ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD", Nro. DIGSD-INF-2026-445, de fecha 14 de octubre de 2026, mismo que establece lo siguiente:

"El Instituto Geográfico Militar a fin de verificar que exista un mercado competitivo de proveedores calificados para participar en el procedimiento de contratación, utilizó la herramienta Búsqueda de Proveedores mediante la página con el siguiente link:

https://www.compraspublicas.gob.ec/ProcesoContratacion/compras/EP/BusquedaProveedorCpc.cpe#, en el cual se realizó la búsqueda mediante el CPC-Código Categoría (NIVEL 5): 32700 / Categoría: TIPOS DE IMPRENTA, PLANCHAS, encontrando 1.667 proveedores."

iii).- SI EL PRECIO REFLEJA POR SÍ SOLO EL MEJOR VALOR POR DINERO O SI DEBEN PRIORIZARSE OTRAS CARACTERÍSTICAS

Cuando el precio más bajo y el mercado competitivo representen el mejor valor por dinero, se aplicará Subasta Inversa Electrónica, caso contrario se utilizará el procedimiento de Licitación. En el análisis del mejor valor por dinero se observarán estrictamente las disposiciones previstas en la Ley Orgánica del Sistema Nacional de Contratación Pública y en el presente Reglamento relativas al ejercicio de la discrecionalidad técnica en materia de contratación pública. Art.74 RGLOSNCP

"Se determina que la la "Adquisición de policarbonato para tarjetas sintéticas de seguridad", corresponde a la adquisición de un bien con características uniformes, como lo son: presentación, tamaño de aplicación, formato, composición, acabado, espesor, compatibilidad, entre otros, por lo que corresponde a la adquisición de un bien ESTANDARIZADO.

Adquisición Frecuente: la "Adquisición de policarbonato para tarjetas sintéticas de seguridad", en base a la información remitida por la DAL mediante Memorando Nro. IGM-DLOG-2026-2419-M y en base al análisis realizado en el DESARROLLO, literal a) del presente informe, la presente adquisición corresponde a un proceso de adquisición frecuente.

3.- IDENTIFICACIÓN CPC Y DESCRIPCIÓN

CPC **Art. 72 párrafo 3,4 del RGLOSNCP**	Mediante informe Nro. DIGSD-INF-2026-337, de fecha 08 de agosto de 2026 se determina que el CPC corresponde a *321430012 (PAPELES Y CARTONES DEL TIPO UTILIZADO PARA ESCRIBIR, IMPRIMIR U OTROS USOS GRAFICOS. / IMPRIMIR U OTROS USOS GRAFICOS*).

4.- MONTO DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL (Art. 75 RGLOSNCP)

4.1.- DETERMINACIÓN DEL TIPO DE PROCEDIMIENTO DE CONTRATACIÓN

Mediante Oficio Nro. IGM-DIGSD-2026-1697-OF, de fecha 14 de octubre de 2026, la DIRECCIÓN DE IMPRENTA DE GEOINFORMACIÓN Y SEGURIDAD DOCUMENTARIA, remite el ANÁLISIS PARA DETERMINACIÓN DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL Y DE MEJOR VALOR POR DINERO PARA LA "ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD", Nro. DIGSD-INF-2026-445, de fecha 14 de octubre de 2026, mismo que establece lo siguiente:

a) *En conclusión, del análisis de los procesos de contratación revisados se determina la existencia de procesos de contratación pública con objetos similares ejecutados durante los dos años anteriores, conforme al Memorando Nro. IGM-DLOG-2026-2417-M, siendo estos los códigos PE-IGM-2024-012, PE-ESPOCHEP-2025-001 y PE-IGM-2025-011, de dichos procesos, los códigos PE-IGM-2024-012 y PE-IGM-2025-011 presentan correspondencia técnica similar en 6 de sus ítems con el requerimiento institucional actual, por lo que la DAL podrá considerar sus valores unitarios adjudicados como*

referencia para la determinación del presupuesto referencial, previo análisis de su pertinencia y de las condiciones del mercado.

b) En conclusión, considerando la necesidad institucional de adquirir policarbonato como insumo esencial para la fabricación de 1.500.000 tarjetas electrónicas destinadas a la emisión de cédulas de identidad para la DIGERCIC —cuyas existencias actuales en bodega se encuentran plenamente comprometidas con la ejecución del Contrato Nro. CGAJ-DAJ-CON-2025-009—, se evidencia la necesidad imperativa de gestionar esta contratación para garantizar la continuidad de los procesos productivos y el cumplimiento de los compromisos institucionales.

c) Se concluye que el policarbonato constituye un insumo técnico crítico para la fabricación de tarjetas electrónicas destinadas a la emisión de cédulas de identidad, debido a que su composición multicapa (que incluye núcleos, spacer, overlay lasereable, overlay para impresión offset y overlay táctil, con espesores y propiedades específicas de superficie, transparencia y opacidad) permite cumplir con las especificaciones técnicas requeridas por la DIGERCIC, en este sentido, las características relevantes de Funcionalidad previstas en el artículo 74 del RGLOS-NCP sustentan que la determinación del mejor valor por dinero considere tanto la compatibilidad técnica del material con los procesos de impresión, laminación y personalización, como su correcta integración estructural en el documento final.

d) Se concluye que el policarbonato constituye un insumo técnico crítico para la fabricación de tarjetas electrónicas destinadas a la emisión de cédulas de identidad, debido a que su composición multicapa (que incluye núcleos, spacer, overlay lasereable, overlay para impresión offset y overlay táctil, con espesores y propiedades específicas de superficie, transparencia y opacidad) permite cumplir con las especificaciones técnicas requeridas por la DIGERCIC; en este sentido, las características relevantes de Funcionalidad previstas en el artículo 74 del RGLOS-NCP sustentan que la determinación del mejor valor por dinero considere tanto la compatibilidad técnica del material con los procesos de impresión, laminación y personalización, como su correcta integración estructural en el documento final.

e) Se concluye que la familia de Código CPC: 327000013 lo identifica como: PLANCHAS O CILINDROS PREPARADOS PARA LAS ARTES GRAFICAS, el cual se encuentra alineado con la naturaleza del objeto de contratación, conforme a la verificación realizada en las herramientas oficiales.

4.2.- DETERMINACIÓN DEL PRESUPUESTO REFERENCIAL

Justificación para determinar el monto:	En este sentido, en atención a la normativa antes citada, para la obtención del presupuesto referencial para la "**ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA TARJETAS SINTÉTICAS DE SEGURIDAD**" se ha considerado el análisis de precios unitarios expuesto en el informe Nro. DIGSD-INF-2026-445, de fecha 14 de octubre de 2026, para la determinación de mejor valor por dinero, estableciendo como presupuesto referencial el valor resultante del cuadro comparativo de precios unitarios, en el cual se empleó los valores unitarios de los procesos con Código: PE-IGM-2024-012, PE-IGM-2025-011 y la cotización del oferente EKSIM TEKNOLOJI VE GÜVENLIK ÇÖZÜMLERI ANONIM SIRKETI, posteriormente al realizar el cálculo respectivo, el valor resultante para el presupuesto referencial, asciende a un valor de USD $ 276.447,60 (DOSCIENTOS SETENTAY SEIS MIL CUATROCIENTOS CUARENTA Y SIETE DÓLARES DE LOS ESTADOS UNIDOS DE NORTE AMÉRICA CON 60/100) valor CIF.
Monto:	USD $ 276.447,60 (DOSCIENTOS SETENTAY SEIS MIL CUATROCIENTOS CUARENTA Y SIETE DÓLARES DE LOS ESTADOS UNIDOS DE NORTE AMÉRICA CON 60/100) valor CIF.

FIRMAS

			Validar únicamente en FirmaEC. Firmado electrónicamente por: MARCELO EDUARDO CABEZAS JARRIN
Elaborado por:	ANGEL LOAIZA	**Revisado por:**	DR. MARCELO CABEZAS J.
Cargo:	**AGENTE COMPRAS** SERCOP-vesWMO31rh	**Cargo:**	**TÉCNICO** SERCOP: 4AiXbru2xW

Validar únicamente en FirmaEC. Firmado electrónicamente por: CARLOS ROBERTO HERNANDEZ LOPEZ		Validar únicamente en FirmaEC. Firmado electrónicamente por: PATRICIO IVAN ANDRADE ORTEGA	
Supervisado por:	CARLOS R. HERNANDEZ L. MAYO - A	**Aprobado por:**	PATRICIO I. ANDRADE O TCRN– EMS
Cargo:	**JEFE DE COMPRAS PUBLICAS** SERCOP: u1MKSFJ20i	**Cargo:**	**DIRECTOR ADMINISTRATIVO LOGÍSTICO** SERCOP: 8etGAKzVDe

ANEXO 1: Cotización de EKSIM TEKNOLOJI VE GÜVENLIK ÇÖZÜMLERI ANONIM SIRKETI
ANEXO 2: Análisis para determinación del presupuesto referencial y de mejor valor por dinero DIGSD-INF-2026-445, de fecha 14 de octubre de 2026