

INSTITUTO GEOGRÁFICO MILITAR
ACTA DE CONVALIDACIÓN DE ERRORES

**“ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA LA ELABORACIÓN DE 2’500.000
TARJETAS ELECTRÓNICAS PARA LA PRODUCCIÓN DE CÉDULAS DE
IDENTIDAD”**

Código de proceso: PS-INT-001-2020

En la ciudad de Quito DM., a los 28 días del mes de febrero de 2020, siendo las 12h00, en la sala de reuniones de la Subdirección del Instituto, se inicia la diligencia para verificar la existencia de errores convalidables de las propuestas presentadas para el proceso de Selección de Propuestas Internacionales para la **“ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA LA ELABORACIÓN DE 2’500.000 TARJETAS ELECTRÓNICAS PARA LA PRODUCCIÓN DE CÉDULAS DE IDENTIDAD”**; conforme el cronograma del proceso en referencia. La Comisión responsable de validar el cumplimiento de la propuesta documental, se reúne a fin de considerar los siguientes puntos del ordendel día que a continuación se detalla:

1. Constatación de la presencia de los integrantes de la Comisión responsable de validar el cumplimiento de la propuesta documental; y,
2. Solicitud de Convalidaciones

Primer Punto: CONSTATACIÓN DE LA PRESENCIA DE LOS INTEGRANTES DE LA COMISIÓN RESPONSABLE DE VALIDAR EL CUMPLIMIENTO DE LA PROPUESTA DOCUMENTAL

Conforme con las Resoluciones Nro. IGM-IGM-2020-0018-R, de fecha 19 de febrero de 2020, y Nro. IGM-IGM-2020-0022-R, de fecha 28 de febrero de 2020, debidamente suscritas por el Crnl. de E.M.C. Ing. Carlos Endara, en calidad de Director del Instituto, se constata la comparecencia de la Comisión responsable de validar el cumplimiento de la propuesta documental, en el procedimiento de Selección de Propuestas Internacionales, con el Código PS-INT-001-2020, conforme al siguiente detalle:

**COMISIÓN RESPONSABLE DE VALIDAR EL CUMPLIMIENTO DE LA
PROPUESTA DOCUMENTAL**

DELEGADOS	CALIDAD	PRESENTE/AUSENTE
Tcrn. IGEO. Dehivi Salgado	Designado por la máxima autoridad, quien la presidirá	PRESENTE
Capt. de E. Christian Barahona	Delegado de la Unidad Requirente	PRESENTE

Se encuentra presente con voz pero sin voto el Dr. Marcelo Cabezas, Secretario del proceso, designado mediante Acta de Apertura de Propuestas de fecha 27 de febrero de 2020.

Segundo Punto: SOLICITUD DE CONVALIDACIONES

De conformidad con el cronograma del proceso, los interesados en participar debían presentar sus propuestas técnicas y económicas hasta las 10h30 del día 27 de febrero de 2020; en virtud de lo cual se procedió a realizar la apertura de las propuestas conforme consta del Acta de Apertura de Propuestas de la misma fecha, una hora más tarde.

De acuerdo a lo establecido en el pliego la Comisión responsable de validar el cumplimiento de la propuesta documental, solicita se convalide lo siguiente:

Oferente TAVANA ENERGY LLC.

Observación 1: El compromiso de certificado técnico de la página 0028, solicita se aclare el número de días de la producción, debido a que la numeración no se encuentra legible.

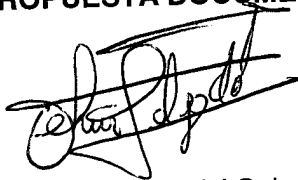
Oferente SALES MOLLITIAM LLC.

Observación 1: Se anexe el compromiso de Garantía Técnica que se menciona en la página 0000000004 del formulario único de la propuesta.

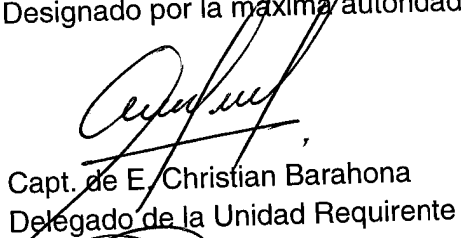
Se recuerda al Participante que debe presentar la convalidación de acuerdo al cronograma establecido en los pliegos.

Se da por concluida la diligencia, a las 13h00 para constancia de lo actuado, los presentes suscriben el Acta, en dos ejemplares de igual contenido y valor.

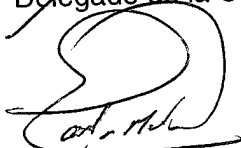
COMISIÓN RESPONSABLE DE VALIDAR EL CUMPLIMIENTO DE LA PROPUESTA DOCUMENTAL



Tcrn. IGEO. Dehivi Salgado
Designado por la máxima autoridad, quien la presidirá



Capt. de E. Christian Barahona
Delegado de la Unidad Requirente



Dr. Marcelo Cabezas.
Secretario

Zimbra:

procesointernacional.igm@geograficomilitar.gob.ec

CONVALIDACION DE ERRORES MOLLITIAM PS-INT-001-2020

De : Sales Mollitiam <sales@mollitiamcorp.com> lun., 02 de mar. de 2020 12:40
Asunto : CONVALIDACION DE ERRORES MOLLITIAM PS-INT-001-2020 1 ficheros adjuntos
Para : procesointernacional igm
<procesointernacional.igm@geograficomilitar.gob.ec>

Estimados Señores: siguiendo la siguiente solicitud:

De acuerdo a la oferta presentada para la "**ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA LA ELABORACIÓN DE 2'500.000 TARJETAS ELECTRÓNICAS PARA LA PRODUCCIÓN DE CÉDULAS DE IDENTIDAD**", código : PS-INT-001-2020, para que presente su convalidación de errores ya sea físicamente o a través del correo procesointernacional.igm@geograficomilitar.gob.ec, la fecha de entrega debe ser de acuerdo al cronograma que está publicado en los pliegos.

Oferente SALES MOLLITIAM LLC.

Observación 1: Se anexe el compromiso de Garantía Técnica que se menciona en el página 0000000004 del formulario único de la oferta.

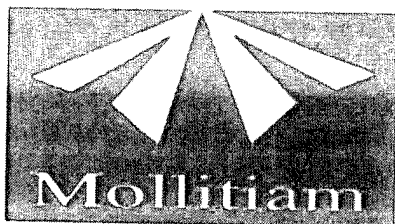
Se anexa el Compromiso de Garantía Técnica requerida.

Favor Confirmar recepción del mail y anexo.

--

This email was Malware checked by UTM 9. <http://www.sophos.com>

CONVALIDACION DE ERRORES GARANTIA TECNICA ENVIADA**02032020.pdf**198 KB



**SELECCIÓN DE PROPUESTAS INTERNACIONALES
CÓDIGO DEL PROCEDIMIENTO
PS-INT-001-2020**

Compromiso de Garantía Técnica:

- La garantía técnica de los bienes es de un año a partir de la constancia de la recepción de la carga en el sitio establecido según el Incoterm CPT y garantiza lo siguiente:
- Que la totalidad del material sintético para tarjetas electrónicas será entregado en perfectas condiciones físicas para su uso inmediato
- Los sustratos que presenten fallas debido a deficiencias de fabricación, transporte y/o embalaje serán repuestos en máximo 30 días calendario contados a partir de la notificación por parte del IGM, los costos serán asumidos por la contratista y la entrega se realizará en Quito-Ecuador en la bodega del IGM.
- Garantiza su total operabilidad y compatibilidad con los procesos: impresión offset, impresión serigráfica, termolaminado, troquelado, numeración láser y su posterior personalización mediante impresoras de termotransferencia y láser
- Garantiza 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, conforme al requerimiento de la DIGERCIC.

QUITO, MARZO 2 DEL 2020

**SIMÓN DAVALOS
APODERADO**

Quito, marzo 3, 2020

Señores:
COMISIÓN TÉCNICA
PROCESO INTERNACIONAL
CÓDIGO PS-INT-001-2020
INSTITUTO GEOGRÁFICO MILITAR
Ciudad.

REF.: RESPUESTA CONVALIDACIÓN DE ERRORES - PROCESO - CÓDIGO: PS-INT-001-2020.

De nuestras consideraciones:

Conforme a la solicitud de convalidación requerida:

“De acuerdo a la oferta presentada para la **“ADQUISICIÓN DE POLICARBONATO PARA LA ELABORACIÓN DE 2’500.000 TARJETAS ELECTRÓNICAS PARA LA PRODUCCIÓN DE CÉDULAS DE IDENTIDAD”**, código : PS-INT-001-2020, para que presente su convalidación de errores ya sea físicamente o a través del correo procesointernacional.igm@geograficomilitar.gob.ec, la fecha de entrega debe ser de acuerdo al cronograma que está publicado en los pliegos.

Oferente **TAVANA ENERGY LLC.**

Observación 1: El compromiso de certificado técnico de la página 0028, solicita se aclare el número de días de la producción, debido a que la numeración no se encuentra legible.”

Procedemos a hacer la respectiva aclaración:

Covestro enviará sin ningún costo adicional para el IGM un técnico especialista en impresión, laminación y proceso de aplicación de laser para policarbonato por un periodo de **10 (diez)** días laborables para iniciar producción (run up program), adicionalmente se compromete a proveer de forma inmediata el soporte técnico de manera telefónica, video conferencia o correos electrónicos con sus técnicos tanto en Alemania como en Brasil para cualquier requerimiento que necesite el IGM.

El técnico especializado que vendrá: asesorará, revisará y recomendará aspectos tales como :

- El secure site donde se realiza la fabricación de tarjetas, calibraciones técnicas a la maquinaria con la que se hará la impresión, laminación y uso de laser.

-Verificará factores claves como tamaño de las laminas, velocidad de laminación, presión, manejo de temperatura, lamination rollers, forced air cooling, verificación de tintas, para la correcta aplicación del material.

-El objetivo de esta asistencia on site, es que el IGM pueda tener un producto final sin fallas tales como burbujas, arrugas, corrido de tintas, ondulaciones, ampollas y puedan manejar eficazmente la electrostática que se va a presentar en forma significativa al realizar impresión offset en el stack 1 - 4 de laminas, repetición de marcas, problemas para obtener buenos resultados de "optical lamination" debido a "air entrapment" que se puede presentar entre las láminas y cualquier otro problema que se pueda presentar en el proceso de elaboración de las tarjetas, para dar como resultado final un producto final perfecto y consistente evitando así costos y desperdicio de materiales como el mismo policarbonato, chips, antenas, laminas holográficas y todos los componentes que se usan en la elaboración de las tarjetas de identificación de la República del Ecuador.

Los parámetros y guía de laminación del producto Makrofol de Covestro son los siguientes:

The major advantage of Makrofol® ID is that several layers of film can be laminated together at high heat and pressure.

In this way Makrofol® ID layers are inseparably bonded without requiring an adhesive. It is no longer possible to gain access to the inside of the card without causing damage. This means that cards made of 100% Makrofol® ID offers high level of protection against copying and forgery

Makrofol ID can be laminated in sheet lamination process, as well as roll lamination process.

Both lamination technologies allow control over the following two variables, which can be varied depending on the mass of films in the press.

- Temperature of the film
- Pressure on the film.

-Set temperature of the heating zone in the lamination press to 185 – 190°C.

-The real temperature in the sheet will be adjusted by the dwell time. I think for 5 sets, it will be around 15minutes. Better you check it with a temperature sensor placed in the center of the cassette.

For optimal bonding of Makrofol ID sheets, a sheet temperature of 175- 180°C is recommended. As soon as this sheet temperature has been reached in the middle of the cassette, the sheets can be left for another 30 -60 seconds in the heating press and then move them in the cooling press.

Pressure during heating:

Keep the pressure low in the beginning, 30 – 50 N/cm².

2 Minutes before 175 ° - 180°C has been reached in the center of the cassette, increase the pressure to 150 -200 N/cm².

Then reduce the pressure slowly (in 30 -60 seconds) and open the hot press.
Do not open the hot press suddenly.



Oficio: TAVLLC-IGM-CONV-01-2020

Page 3 of 3

Pressure in the cold press:

Cool down under pressure of 150 – 250 N/cm² until you have reached 35 °C.
The open the press.

The shrinkage of the sheets should be in the following range:
Outer laminates in the cassette, approx. 0,4 %, Center laminates in the cassette, approx. 0,5 %.

Por la atención que se dignen dar a la presente, anticipo mis agradecimientos.

Atentamente.



Gustavo Cárdenas Salgado

Managing Director

TAVANA ENERGY LLC

Mail : gfcardenas@tavanaenergy.com



Oficio: TAVLLC-IGM-CONV-02-2020

Page 1 of 1

Quito, marzo 4, 2020

Señor Ingeniero:
CARLOS I. ENDARA E.
CRNL. DE E.M.C.
DIRECTOR
INSTITUTO GEOGRAFICO MILITAR
Ciudad

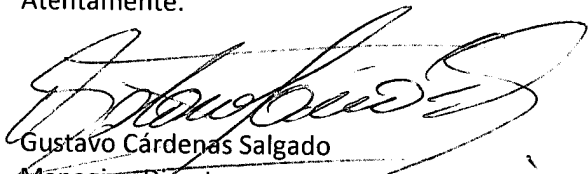
REF.: RESPUESTA CONVALIDACIÓN DE ERRORES - PROCESO - CÓDIGO: PS-INT-001-2020.

De nuestras consideraciones:

Por medio de la presente, me permito adjuntar el Oficio: TAVLLC-IGM-CONV-01-2020 enviado el día ayer via correo electronico a: procesointernacional.igm@geograficomilitar.gob.ec en respuesta a la solicitud de convalidacion de errores del proceso de la referencia.

Particular que pongo en su conocimiento para los fines consiguientes.

Atentamente.



Gustavo Cárdenas Salgado
Managing Director
TAVANA ENERGY LLC
Mail : gfcardenas@tavanaenergy.com

