



**“INFORME DE AVANCE EN LA PRODUCCIÓN DE LOS  
MATERIALES ELECTORALES QUE SE UTILIZARÁN EN EL  
PROCESO ELECTORAL FEDERAL 2011-2012”**

**ACTIVIDAD 153 CIPEF**

**MARZO 2012**

## **PRESENTACIÓN**

Para el funcionamiento correcto y eficaz de las mesas directivas de casilla, es necesario suministrarles los materiales electorales que se establecen en el Código Federal de Instituciones y Procedimientos Electorales: urnas, cancelos o elementos modulares, marcadora de credenciales y líquido indeleble. Estos materiales garantizan a los electores emitir su voto en condiciones de seguridad y secrecía, así como ofrecer la certeza necesaria conforme al procedimiento previsto en el Código de la materia.

Además, se debe dotar a los funcionarios de casilla con otros materiales que resultan indispensables en el desarrollo de la jornada electoral: como la caja paquete electoral, para transportar la documentación que se utilice en la casilla; las mamparas especiales para apoyar a las personas con discapacidad motriz y de estatura pequeña; y los lápices, para que el elector marque en la boleta el emblema del partido político de su preferencia.

Con el propósito de efectuar con toda oportunidad la producción de los materiales electorales para que puedan ser enviados en tiempo y forma a los órganos desconcentrados del Instituto, la Dirección Ejecutiva de Organización Electoral (DEOE) planeó que la producción iniciara en el cuarto trimestre de 2011, en particular de aquellos que se fabriquen en su totalidad para dotar a cada una de las casillas que se aprueben en los Consejos Distritales respectivos.

El presente informe da cuenta de los avances de la DEOE al respecto, destacando aspectos relevantes de los trámites administrativos para adjudicar su producción, en coordinación con la Dirección Ejecutiva de Administración (DEA).

## **MARCO JURÍDICO**

El artículo 210, párrafos 2, inciso b) y 4, del Código Federal de Instituciones y Procedimientos Electorales, la jornada electoral constituye la segunda etapa del proceso electoral, la cual inicia con la instalación de las casillas a partir de las 8:00 horas, del primer domingo del mes de julio del año de las elecciones, que para 2012 será el 1° de julio.

Por otra parte, el artículo 255, párrafo 1 del Código de la materia, señala que los presidentes de los Consejos Distritales entregarán a cada presidente de mesa directiva de casilla, dentro de los cinco días previos al anterior de la elección y contra el recibo detallado correspondiente, los materiales electorales.

En ese sentido todos los materiales se adquirieron bajo las recomendaciones de la Comisión de Organización Electoral, es decir por el procedimiento de Licitación Pública y con base a lo establecido en el Reglamento del Instituto Federal Electoral en materia de Adquisiciones, Arrendamientos y Servicio, así como a las Políticas, Bases y Lineamientos en materia de Adquisiciones, Arrendamientos y Servicios del Instituto Federal Electoral. Además, deberán dichos instrumentos

cumplirán con lo expresamente señalado en el COFIPE y estar elaborados conforme a las especificaciones, técnicas que detallan las características de cada uno de ellos, para garantizar la secrecía del voto de los electores.

## **APROBACIÓN DE LOS MATERIALES ELECTORALES Y ACTIVIDADES ADMINISTRATIVAS PARA SU ADQUISICIÓN**

En sesión extraordinaria del 25 de agosto de 2011, la Comisión de Organización Electoral presentó al Consejo General el Informe correspondiente a los modelos de los materiales electorales que se utilizarán en las próximas elecciones federales del 1° de julio de 2012, aprobándose los modelos presentados.

Aprobados los modelos de materiales electorales, inician los trabajos entre la DEA y la DEOE, con el propósito de comenzar los preparativos de la Convocatoria y Anexos técnicos de Licitación Pública, para la adquisición del material electoral.

Con respecto a las actividades desarrolladas en la adquisición de los materiales electorales se tiene el siguiente avance:

- El 28 de octubre se integró el Grupo de Trabajo para el Seguimiento de la Producción de los Materiales Electorales, el cual está conformado por las siguientes instancias: Comisión de Capacitación y Organización Electoral (CCOE), Secretaría Ejecutiva (SE), Contraloría General (CG), Dirección Jurídica (DJ), Transparencia Mexicana (TM), la DEA y la DEOE, en donde se definieron los objetivos y estrategias para su operación.
- Los días 1, 2 y 3 de noviembre, la DEOE participó en reuniones de trabajo con el Subcomité revisor de bases de la DEA, en donde se entregaron y revisaron el Anexo técnico y las especificaciones técnicas de los materiales electorales para su incorporación al proyecto de la Convocatoria. También se entregaron otros documentos entre los que se encuentra el Acuerdo de autorización por parte del Secretario Ejecutivo de la suficiencia presupuestal; la requisición en donde se describen las cantidades que se requieren producir; la normas que deben cumplir lo materiales; los requerimientos de sustentabilidad ambiental y las tablas de ponderación para evaluar a los participantes de la Licitación.
- En la segunda reunión del Grupo de Trabajo efectuada el 4 de noviembre, se planteó la posibilidad de separar los materiales plásticos de la pinza y el lápiz, y de definir los pagos de los anticipos. También se enfatizó en los alcances del Grupo de Trabajo, que en ningún momento remplazan a las facultades del Subcomité revisor de bases u otra instancia. Se mencionó que a partir del día siguiente se estaría en condiciones de publicar la pre-convocatoria en el sitio de Internet del Instituto.

## **PUBLICACIÓN DE PRE-BASES E INVESTIGACIÓN DE MERCADO**

- Al concluir la reunión de trabajo con el Subcomité revisor de bases del 4 de noviembre, con base en el Reglamento del Instituto Federal Electoral en materia de adquisiciones, arrendamientos y servicios y la Ley de Adquisiciones, Arrendamientos y Servicios del Sector Público (aplicada supletoriamente), se publicó en el página electrónica del Instituto, el proyecto de Convocatoria para la adquisición de material electoral, con el propósito de recibir comentarios y conocer a los posibles participantes en este concurso. Esta publicación estuvo vigente del 4 al 14 de noviembre del 2011.
- De manera paralela, a raíz de las reuniones, la DEA y la DEOE convinieron en la necesidad de elaborar un estudio de mercado, para definir los costos prevalecientes y la disponibilidad de proveedores para fabricar los nuevos materiales electorales (la pinza marcadora de credenciales y el lápiz de color negro).
- Se consultaron empresas que participaron en las licitaciones públicas de elecciones pasadas -con Talleres Gráficos de México-, empresas fabricantes de pinzas y de lápices, órganos electorales estatales, a la Cámara Nacional de la Industria de la Transformación (CANACINTRA) y la Asociación de Fabricantes de Herramientas, A.C. (ANFHER).
- A raíz de la publicación de las pre-bases de la convocatoria y la investigación de mercado, se recibieron cotizaciones y comentarios al respecto, mismos que fueron respondidos debidamente por las dos Direcciones Ejecutivas involucradas, dependiendo de su ámbito de competencia.
- Las empresas que enviaron cotizaciones fueron:
  - CARTONERA PLÁSTICA, S.A. DE C.V.
  - PLÁSTICOS Y METALES MYC, S.A. DE C.V.
  - MODURAS Y TROQUELES MYR, S.A. DE C.V.
  - 3H EMPAQUE Y CARTÓN, S. DE R.L. DE C.V.
  - CARTÓN PLAST, S.A. DE C.V.
  - ESPECIALIDADES BIENESTAR, S.A. DE C.V.
  - GRUPO MANUFACTURERO DE MATERIALES ELECTORALES Y COMERCIALES, S.A. DE C.V.
  - BIC GRAPHIC, S.A. DE C.V.
  - PRODUCCIONES CONTI, S.A. DE C.V.
  - BURÓ DE SERVICIOS DÉCADA, S.A. DE C.V.
  - INDUSTRIAS PAPERMEX, S.A. DE C.V.
- Las empresas que han enviado comentarios son:
  - ECOPLAST, S.A. DE C.V.
  - FORMAS FINAS Y MATERIALES, S.A. DE C.V.
  - DICAPLAST, S.A. DE C.V.
  - DISEÑO, RECONSTRUCCIÓN Y COMUNICACIÓN, S.A. DE C.V.
  - CARTÓN PLAST, S.A. DE C.V.

- Con los resultados de la investigación de mercado, se determinó en el Subcomité revisor de bases, que las partidas 5 y 6 (marcadora y lápices) se incluyeran en la Convocatoria de Licitación Pública o se separan, para adquirirse mediante invitación a cuando menos tres personas.
- En la tercera reunión del Grupo de Trabajo llevada a cabo el 11 de noviembre, se presentó un resumen del avance en la investigación de mercado que realizó la DEA y la DEOE. El día 17 de noviembre sesionó el Subcomité revisor de bases para la última revisión y cambios de la Convocatoria, con el propósito de que se publicara el 18 de noviembre, como se tenía programada. Se planteó que antes de la publicación de las bases, se reuniera nuevamente el Grupo de Trabajo para conocer del informe correspondiente.
- El 17 de noviembre se llevó a cabo una nueva reunión con el Subcomité revisor de bases en donde se presentó el resultado del estudio de mercado de donde se desprende que existe la oferta suficiente para el material electoral y por lo tanto se decidió publicar una sola licitación dividida en 6 partidas, una por cada material electoral.
- También se informó de la recepción de preguntas a la convocatoria publicada y de las respuestas dadas por cada una de las áreas, con base en los elementos cuestionados del documento.
- Con base en las preguntas a la pre-convocatoria, al resultado del estudio de mercado y a las recomendaciones y sugerencias que propusieron los representantes de Transparencia Mexicana, la Contraloría General y la Dirección Jurídica, la DEA y la DEOE se modificaron las bases de licitación y las entregaron a los integrantes del Subcomité revisor de bases, para recibir sus comentarios en integrarlos en el documento definitivo.
- Derivado de lo anterior, se decidió que la publicación de bases se realizara el martes 22 de noviembre.
- El 18 de noviembre se llevó a cabo la cuarta reunión del Grupo de Trabajo para el seguimiento de la producción de los materiales electorales, en donde se informó del avance en el proceso de licitación de dichos materiales.
- El informe se refirió a los temas tratados en la reunión del Subcomité del 17 de noviembre.
- Durante la reunión, se propuso que las sesiones correspondientes al proceso de licitación fueran grabadas con el objeto de brindar una mayor transparencia al mencionado proceso. De esto, se solicitó a la Dirección Jurídica el apoyo para explorar las posibilidades y contar con los argumentos jurídicos necesarios.
- Se sugirió también que la publicación de las bases, además de su publicación en los medios habituales, pudiera difundirse a través de dos o tres periódicos de

circulación nacional. Igual que el planteamiento anterior, se solicitó el apoyo a la Dirección Jurídica para tener el sustento legal necesario.

- Finalmente y también derivado del estudio de mercado, se informó la posibilidad de que en las bases de licitación se pudieran establecer precios de referencia, con el objeto de obtener resultados más favorables para el Instituto.
- El 22 de noviembre se publicó en la página web del Instituto, la Convocatoria a la Licitación para la Adquisición de Material Electoral, incluyendo los precios de referencia mencionados en el inciso anterior.

## **JUNTA DE ACLARACIONES**

- La Junta de Aclaraciones se realizó el 30 de noviembre de 2011 a las 11:00 horas, a la que asistieron 11 empresas, con una duración de doce horas. Las empresas asistentes fueron:
  - ESPECIALIDADES BIENESTAR, S.A. DE C.V.
  - CARTONERA PLÁSTICA, S.A. DE C.V.
  - POLIDEX, S.A. DE C.V.
  - PLÁSTICOS Y METALES MYC, S.A. DE C.V.
  - SERIPLAST DE MÉXICO, S.A. DE C.V.
  - FORMAS FINAS Y MATERIALES, S.A. DE C.V.
  - CARTÓN PLAST, S.A. DE C.V.
  - DISTRIBUIDORA LÓPEZ HERMANOS Y CIA., S.A DE C.V.
  - GRUPO MANUFACTURERO DE MATERIALES ELECTORALES Y COMERCIALES, S.A. DE C.V.
  - DISEÑO, RECONSTRUCCIÓN Y COMUNICACIÓN, S.A. DE C.V.
  - POLYCAR DE MÉXICO, S.A DE C.V.

Por parte del Instituto estuvieron presentes funcionarios de la Dirección Ejecutiva de Administración y de la Dirección Ejecutiva de Organización Electoral, incluidos sus propios titulares. También estuvieron presentes funcionarios de la Dirección Jurídica, de la Contraloría General del Instituto y de Transparencia Mexicana.

- Antes de la Junta Aclaratoria, las empresas enviaron preguntas de carácter técnico y administrativo, que fueron debidamente respondidas por la DEOE y la DEA en la propia Junta. Además, durante el acto, hubieron tres etapas más de preguntas, dándose respuesta a cada una ellas.
- Entre los aspectos relevantes de la Junta Aclaratoria se puede mencionar que:
  - Algunas preguntas se centraron en los costos de referencia incluidos en las bases, señalando que debían de reconsiderarse ya que estaban muy bajos y no correspondían a los incrementos reales dados por la inflación y otros conceptos.

- Se solicitó una ampliación en el plazo de inicio de producción y entregas de la pinza marcadora, en virtud de la necesidad de fabricar antes los troqueles, que tardan aproximadamente 45 días.
  - Se hicieron precisiones y aclaraciones en algunas de las especificaciones de los materiales.
  - Se entregaron los protocolos de las visitas de evaluación las instalaciones de los participantes.
  - Uno de los participantes argumentó tener una marcadora de credenciales patentada; sin embargo, la DEOE le respondió que el diseño que presentaba era nuevo, original, funcional y diferente a los instrumentos existentes.
  - Se les proporcionaría en medios electrónicos las artes gráficas para las impresiones de los prototipos que presentarían en el Acto de apertura de proposiciones.
- El 1 de diciembre la DEOE envió a la DEA los archivos electrónicos con las artes para la impresión de los materiales, quien a su vez los remitió a los participantes para que prepararan sus propuestas.

### **ACTO DE PRESENTACIÓN Y APERTURA DE PROPUESTAS TÉCNICAS Y ECONÓMICAS**

- El Acto de presentación y apertura de propuestas técnicas y económicas se llevó a cabo el 7 de diciembre a las 11:00 horas. Entre los aspectos relevantes de la Presentación y Apertura de proposiciones de la Licitación Pública se puede mencionar que:
- 10 empresas fueron las que asistieron al acto:
    - PLÁSTICOS Y METALES MYC, S.A. DE C.V.
    - GRUPO PAPELERO GURIERREZ, S.A. DE C.V.
    - POLYCAR DE MÉXICO, S.A DE C.V.
    - ESPECIALIDADES BIENESTAR, S.A. DE C.V.
    - CARTONERA PLÁSTICA, S.A. DE C.V.
    - FORMAS FINAS Y MATERIALES, S.A. DE C.V.
    - POLIDEX, S.A. DE C.V.
    - DISEÑO, RECONSTRUCCIÓN Y COMUNICACIÓN, S.A. DE C.V.
    - CARTÓN PLAST, S.A. DE C.V.
    - DISTRIBUIDORA LÓPEZ HERMANOS Y CIA., S.A DE C.V.
  - De las empresa asistentes tres de ellas (Polycar de México, S. A. de C. V., Especialidades Bienestrar, S. A. de C. V. y Polidex. S. A. de C. V.)

declinaron en su presentación de proposiciones, para otorgar su apoyo a la empresa Cartonera Plástica, S. A. de C. V.

- Las empresas Laminados Estructurados Plásticos, S. A. de C. V. y Diseño, Reconstrucción y Comunicación, S.A. de C.V. participaron en propuesta conjunta con la empresa Formas Finas y Materiales, S.A. de C.V., por lo que solo quedaron al final 6 empresas participantes, de las cuales se recibieron sus propuestas técnicas y económicas.

PARTIDAS EN LAS QUE PARTICIPARON LOS LICITANTES

EMPRESA	Partida 1 Cancel Electoral	Partida 2 Urnas	Partida 3 Caja Paquete	Partida 4 Mampara Especial	Partida 5 Marcadora	Partida 6 Lápiz marcador
Plásticos y Metales MYC, S.A. de C.V.						
Grupo Papelero Gurierrez, S.A. de C.V.						
Cartonera Plástica, S.A. de C.V.						
Formas Finas y Materiales, S.A. de C.V.						
Cartón Plast, S.A. de C.V.						
Distribuidora López Hermanos y Cia., S.A de C.V.						

- Una vez recibidas las propuestas de los participantes se presentó un calendario para realizar visitas a las instalaciones de sus empresas, con el propósito de evaluar su capacidad técnica instalada. Cabe destacar que las muestras de sus materiales fueron enviadas a los laboratorios de la Facultad de Ingeniería de la UNAM, de la PROFECO y Bufete Químico, para verificar sus características y propiedades mecánicas. Para ello cada una de las muestras fue identificada con una etiqueta de seguridad y numeración consecutiva.

CALENDARIO DE VISITAS

LICITANTE	VIERNES 9	MARTES 13	MIERCOLES 14	JUEVES 15
Plásticos y Metales MYC, S.A. de C.V.	Estado de México			
Grupo Papelero Gurierrez, S.A. de C.V.	Distrito Federal			
Cartonera Plástica, S.A. de C.V.		Jalisco	Distrito federal	Veracruz
Formas Finas y Materiales, S.A. de C.V.		Jalisco	Distrito federal	
Cartón Plast, S.A. de C.V.		Jalisco	Distrito federal	Puebla
Distribuidora López Hermanos y Cia., S.A de C.V.	Distrito Federal			



- Los trabajos de evaluación se realizaron del 8 al 21 de diciembre de 2011, los cuales consistieron en visitas a las instalaciones de las empresas en donde se producirían los materiales electorales y de aquellas que fueron subcontratadas por lo licitantes, para fabricar algún componente. Con respecto a las muestras y prototipos, éstas fueron revisadas dimensionalmente y sometidas a pruebas mecánicas y de calidad para evaluar su apego a las especificaciones técnicas. Los resultados fueron entregados a la Dirección Ejecutiva de Administración para su incorporación al acta correspondiente

## ACTO DE FALLO

- Al acto de Fallo se presentaron los representantes de los licitantes y observadores, dándoseles a conocer los resultados, motivación y los fundamentos de la documentación distinta a la oferta técnica y económica; y la evaluación de las propuestas técnicas y económicas de las proposiciones que sirvieron como base para emitir el fallo de la Licitación.
- De las evaluaciones realizadas por la DEOE, a las propuestas que presentaron los Licitantes, se pudo verificar que todas cumplieron con los requisitos establecidos en la Convocatoria; sin embargo, la propuesta de la empresa Distribuidora López Hermanos y Cia., S.A de C.V., fue desechada por que no presentó los requisitos técnicos de la marcadora de credenciales, afectando la solvencia de su proposición de acuerdo con los requisitos como parte de su oferta técnica para esa partida.
- El representante de Transparencia Mexicana hizo una recomendación respecto a la forma de ponderar los resultados de la evaluación presentados por la Facultad de Ingeniería de la UNAM, misma que fue aceptada, con lo que se tuvo una mayor precisión en la ponderación de los resultados.
- De la evaluación económica y ponderación técnica-económica, las proposiciones que resultaron susceptibles de evaluar por haber cumplido con los puntos mínimos establecidos para cada partida, se tuvo lo siguiente:

### Partida 1: Cancel electoral portátil

Ponderación Técnico- Económica	Ponderación		
	Técnica	Económica	Total
Cartonera Plástica, S.A. de C.V.	48.28	40.72	89.00
Carton Plast S.A. de C.V.	43.12	50.00	93.12

### Partida 2: Urnas

Ponderación Técnico- Económica	Ponderación		
	Técnica	Económica	Total
Cartonera Plástica, S.A. de C.V.	44.00	48.64	92.64
Formas Finas y Materiales S.A. de C.V.	48.83	50.00	98.83

### Partida 3: Caja Paquete Electoral

Ponderación Técnico- Económica	Ponderación		
	Técnica	Económica	Total
Formas Finas y Materiales, S.A. de C.V. en participación conjunta con Diseño, Reconstrucción y Comunicación, S.A. de C.V. y Laminados Extruídos Plásticos, S.A. de C.V.	48.75	31.29	80.04
Carton Plast S.A. de C.V.	45.67	50.00	95.67

### Partida 4: Mampara Especial

Ponderación Técnico- Económica	Ponderación		
	Técnica	Económica	Total
Plásticos y Metales MYC S.A. de C.V.	46.40	45.47	91.87
Formas Finas y Materiales, S.A. de C.V. en participación conjunta con Diseño, Reconstrucción y comunicación, S.A. de C.V. y Laminados Extruidos Plásticos, S.A. de C.V.	48.79	36.67	85.46
Carton Plast S.A. de C.V.	44.00	50.00	94.00

### Partida 5: Marcadora de Credencial

Ponderación Técnico- Económica	Ponderación		
	Técnica	Económica	Total
Cartonera Plástica, S.A. de C.V.	48.64	50.00	98.64

### Partida 6: Lápiz Marcador de Boletas

Ponderación Técnico- Económica	Ponderación		
	Técnica	Económica	Total
Cartonera Plástica, S.A. de C.V.	48.71	50.00	98.71

- o El Acto se realizó a las 20:00 horas del día 21 de diciembre de 2011, en donde se designó a los fabricantes de los materiales electorales. De los seis participantes tres fueron adjudicados para producir los materiales, distribuyéndose de la siguiente manera:

- CARTÓN PLAST, S.A. DE C.V.: CANCEL, CAJA PAQUETE ELECTORAL Y MAMPARA ESPECIAL
- FORMAS FINAS Y MATERIALES, S.A. DE C.V.: URNAS



CUADRO 1  
SEGUIMIENTO A LA PRODUCCIÓN Y ENTREGAS DE  
MALETINES DEL CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL

Fecha	Cantidad
16-02-2012	270
18-02-2012	2,850
24-02-2012	2,850
28-02-2012	3,000
03-03-2012	3,000
09-03-2012	3,000
15-03-2012	3,000
21-03-2012	3,000
26-03-2012	3,000
30-03-2012	3,000
<b>Total</b>	<b>26,970</b>

Es importante señalar que del total de maletines producidos, 12,100 ya se utilizaron en la integración de los cancelos para simulacro, el resto es para la elección.

Con respecto a los demás componentes del cancel (patas, tensores, separadores, perfil de refuerzo, cortinas, tubos cortineros, tapones, regatones, coples, bujes y elementos mecánicos de las patas), del 12 de enero al 11 de febrero, la DEOE recibió las muestras definitivas de estos materiales, las cuales fueron enviados a la Facultad de Ingeniería de la UNAM, para evaluar sus propiedades mecánicas, así como su apego a las especificaciones técnicas y aprobación para el inicio de su producción a gran escala.

El 7 de febrero se aprobó a pie de máquina, la lámina para la producción de los separadores, verificando los porcentajes de mezcla y certificados de calidad. En el cuadro 2 se registran las existencias al 30 de marzo, de los componentes para los cancelos que se utilizarán en las elecciones.

CUADRO 2  
SEGUIMIENTO AL ABASTECIMIENTO DE COMPONENTES PARA EL CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL

ABASTECIMIENTO DE COMPONENTES DEL CANCEL																
LÁMINA EXTRUIDA	SEPARADOR IZQUIERDO		SEPARADOR DERECHO		SEPARADOR CENTRAL			PATAS COMPLETAS	TENSORES		TUBOS CORTINERO	TAPONES	CORTINAS	PERFIL REFUERZO	CAJA EMPAQUE	INSTRUCTIVO
	SUAJADA	IMPRESA	SUAJADA	IMPRESA	LÁMINA EXTRUIDA	SUAJADA	IMPRESA		SUPERIOR	INFERIOR						
13,000	6,300	6,300	6,300	5,800	6,500	6,300	6,300	94,000	23,500	23,500	70,391	143,800	104,500	35,847	13,357	151,347

Del 17 de febrero al 14 de marzo se fabricaron los 12,100 cancelos para simulacro, la DEOE recibió y liberó los cancelos, conforme al calendario en las instalaciones del proveedor, mismos que se están enviando a la bodega de la DECEyEC, con base a las pautas de envío a las entidades federativas.

El 15 de marzo inició la integración de los cancelos para la elección, por lo que al 30 de marzo, se han integrado 7,380 cancelos, mismos que se detallan en el cuadro 3.

CUADRO 3  
INTEGRACIÓN DEL  
CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL

FECHA	CANCELES INTEGRADOS
26-03-2012	720
27-03-2012	1,000
28-03-2012	1,920
29-03-2012	1,280
30-03-2012	2,460
<b>TOTAL</b>	<b>7,380</b>

Con respecto al control de calidad, se realizan inspecciones, a los cancelos de la elección, bajo un régimen de muestreo normal, tanto a los componentes de los cancelos como en la integración de los mismos. Las piezas con defectos en sus acabados, se están separando, poniéndolas en cuarentena y en otros casos confinándolas.

Los defectos en los componentes de los cancelos se detallan en el cuadro 4.

CUADRO 4  
DEFECTOS DETECTADOS DURANTE LA PRODUCCIÓN DE LOS SEPARADORES Y COMPONENTES  
DEL CANCEL ELECTORAL PORTÁTIL

Material o Componente	Cantidad	Defecto	Corrección
Lámina	20	Láminas quemadas durante la extrusión	Se separan para su reproceso.
Tubos cortineros	20	Rotos	Se separan y ponen en cuarentena
Patas	50	Sin cople y regatón	Se separan y envían al fabricante para su correcto ensamble
Perfil de refuerzo	10	Roto	Se separan y ponen en cuarentena
Cortinillas	250	Mal impresas	Se separan y devuelven al proveedor
Maletín	85	Bisagras rotas y pernos salidos	Se separan y devuelven al proveedor
Tensores	60	Doblados y rotos de la sección de ranuras	Se separan y devuelven al proveedor

### Caja paquete electoral

Proveedor: Carton Plast, S.A. de C.V.

Producción: 36,600 SIMULACRO del 22 de enero al 14 de febrero

151,347 para la elección del 8 de febrero al 15 de abril

Con respecto a este material, primero se produjo el correspondiente a Simulacro e inmediatamente después el que se utilizará en la elección. La DEOE ha dado los

vistos buenos de todos sus componentes (de la lámina para producir la caja y compartimiento, del suaje e impresión, engrapado y la integración del compartimiento exterior, fundas, correas y asa), ya que requieren del tiempo suficiente para su procesamiento, como es el caso de las hombreras, fundas de vinil y el asa.

En ese sentido el 13 de enero se aprobó a pie de máquina la lámina que se utilizó en la producción de las 36,600 cajas paquete electoral de “SIMULACRO”, verificando los porcentajes de la mezcla conforme a lo señalado en las especificaciones y certificados de calidad, por lo que del 22 de enero al 10 de febrero se produjeron las 38,200 láminas.

La producción de la caja paquete electoral para simulacro se realizó del 1° al 15 de febrero y su entrega a la DECEyEC a partir del 17 de febrero. Hasta el 29 de febrero se han entregado a la bodega de esa Dirección 23,300 cajas paquete electoral.

Con respecto al abastecimiento y producción de las 151,347 cajas paquete electoral que se utilizarán en la elección es el que se muestra en el cuadro 5.

CUADRO 5  
SEGUIMIENTO A LA PRODUCCIÓN E INTEGRACIÓN DE  
LA CAJA PAQUETE ELECTORAL

DIA	CAJA PAQUETE				COMPARTIMIENTO EXTERIOR				CAJAS PAQUETE ELECTORAL TERMINADAS	CAJAS CON 25 PZS.
	LÁMINA EXTRUÍDA	SUAJE	IMPRESIÓN	ENGRAPADO	LÁMINA EXTRUÍDA	SUAJE	IMPRESIÓN	ENGRAPADO		
<b>TOTAL</b>	<b>115,556</b>	<b>115,520</b>	<b>114,133</b>	<b>113,980</b>	<b>134,900</b>	<b>114,000</b>	<b>113,782</b>	<b>113,580</b>	<b>113,400</b>	<b>4,536</b>

Como podrá observarse, al 30 de marzo se han producido 113,400 cajas paquete electoral y su envío a la bodega de la DEOE se realiza una vez que se han cuantificado y clasificado por entidad y distrito, para dar cumplimiento a las fechas establecidas en el calendario actualizado. Del 13 al 30 de marzo se han entregado a la bodega, 104,416 cajas paquete electoral, correspondientes a 24 entidades federativas. Las 37,947 cajas paquete electoral que están en proceso de producción son para las entidades de México, Sonora, Tabasco, Tamaulipas, Tlaxcala, Veracruz, Yucatán y Zacatecas.

Con respecto al control de calidad, el personal del Instituto encargado de estas tareas lleva a cabo inspecciones al producto en proceso y bajo un régimen de muestreo normal al producto terminado, procedimiento que también aplica a los componentes, en donde se han detectado variaciones en sus acabados, separando las piezas mal elaboradas y poniéndolas en cuarentena.

Los defectos detectados en el proceso de producción de la caja y sus componentes se detallan en el cuadro 6.

**CUADRO 6**  
**DEFECTOS DETECTADOS DURANTE LA PRODUCCIÓN DE LA LÁMINA Y COMPONENTES**  
**DE LA CAJA PAQUETE ELECTORAL**

<b>Material o Componente</b>	<b>Cantidad</b>	<b>Defecto</b>	<b>Corrección</b>
Lamina	90	Láminas quemadas y fuera de especificación en cuanto a peso y dinaje	Se separan para su reproceso.
Suaje	216	Láminas machucadas, chuecas en el suaje y mal dificultad para retirar residuos.	Se separan para su reproceso y se cambia suaje
	30	Sin plecas de doblez marcadas.	Se separan para su reproceso.
	15	Piezas mordidas al retirar residuos del suaje.	Se separan para su reproceso.
Impresión	54	Desprendimiento de tinta.	Se ajusta velocidad de secado y temperatura de hornos.
	80	Salpicadas de tinta en logo IFE.	Se separan y limpian para su reproceso.
	100	Impresión movida en compartimiento exterior.	Se separan y limpian para su reproceso.
Engrapado	420	Cajas paquete con fracturas producidas por el engrapado.	Se separan y devuelven al fabricante para su reproceso.
	15	Engrapado chueco.	Se separan y colocan en cuarentena.
	50	Grapa muy cerrada.	Se ajusta la presión de la engrapadora.
Correa superior	90	Mal cauterizado de puntas y deshilachado.	Se separan y colocan en cuarentena.
Correa inferior	80	Mal cauterizado de puntas y deshilachado.	Se separan y colocan en cuarentena.
Broches y pasacintas	30	Rotos.	Se separan y ponen en cuarentena.
Hombreras	95	Velcro mal cosido y abertura de costuras laterales por estar torcido el rivete.	Se separan y devuelven al fabricante para su reproceso.
Sobres	122	Rotos.	Se separan y se devuelven al proveedor.
	3	Sobres mal colocados	Se separan para su ajuste.
Asa	20	Rotos.	Se separan y se devuelven al proveedor.

### **Mampara especial**

Proveedor: Carton Plast, S.A. de C.V.

Producción: 22,024 del 17 de enero al 11 de febrero

El 13 de enero se aprobó la lámina a pie de máquina, comprobándose el cumplimiento de las especificaciones técnicas y certificados de calidad, por lo que ese mismo día inició con la extrusión de la lámina.

La producción de la mampara especial concluyó el 30 de enero, y el proceso productivo fue supervisado por el personal del Instituto, aplicando muestreos normales, en donde se detectaron variaciones en sus acabados e identificando las piezas mal elaboradas, separándose para ponerlas en cuarentena y posterior confinamiento.

Este material fue enviado a la bodega de la DEOE para su clasificación distrital y se realiza con base a la cantidad de casillas aprobadas y a los inventarios, para que todos los distritos cuenten con el material suficiente para sus casillas.

Con respecto al control de calidad, se detectaron variaciones en sus acabados, identificando las piezas con defectos y separándolas para evaluar su reprocesamiento o confinamiento.

## Urnas

Proveedor: Formas Finas y Materiales, S.A. de C.V.

Producción: 36,500 para SIMULACRO (Presidente, Senadores y Diputados)  
del 28 de enero al 13 de marzo.

65,688 para Presidente y Senadores y 29,420 para Diputados  
del 12 de marzo al 30 de abril.

El 20 de enero, personal de la DEOE aprobó la lámina del proveedor Laminex, ubicado en Jalisco, recibándose el 27 de enero la primera remesa de láminas en las instalaciones. La producción y abastecimiento de la lámina se describe en el cuadro 8.

CUADRO 8  
SEGUIMIENTO A LA PRODUCCIÓN Y ENTREGAS DE LA  
LÁMINA PARA LA PRODUCCIÓN DE LAS URNAS

Fecha	Cantidad
27-01-2012	6,000
30-01-2012	25,000
02-02-2012	9,000
09-02-2012	21,000
15-02-2012	25,000
21-02-2012	25,000
27-02-2012	25,000
08-03-2012	25,000
14-03-2012	26,000
20-03-2012	25,000
<b>Total</b>	<b>212,000</b>

La producción de las 36,500 urnas SIMULACRO para cada una de las elecciones de Presidente, Senadores y Diputados ha concluido en tiempo y forma, su entrega a la bodega de la DECEyEC se lleva a cabo conforme a sus necesidades de abastecimiento:

- Las urnas de Presidente, se fabricaron del 27 de enero al 17 de febrero.
- Las urnas de Senadores, se fabricaron del 10 al 27 de febrero.
- Las urnas de Diputados, se fabricaron del 24 de febrero al 10 de marzo.

También ha concluido la producción de las 187,847 cintas para sellar las urnas e instructivos de armado de la urna, de los cuales 36,500 corresponden a la DECEyEC.



El 9 de marzo inició la producción de las urnas de Presidente que se utilizarán en la elección, el avance que se tiene se describe en el cuadro 9:

**CUADRO 9**  
**SEGUIMIENTO A LA PRODUCCIÓN DE**  
**LAS URNAS DE LA ELECCIÓN DE PRESIDENTE**

DIA	URNA PRESIDENTE			URNA TERMINADA CON ETIQUETA BRAILLE	CAJA CON 30 PZAS
	IMPRESIÓN	SUAJE	ENGRAPADO		
<b>MARZO</b>					
VIERNES 9	2,500	0	0	0	0
SABADO 10	1,700	2,870	0	0	0
LUNES 12	4,000	3,819	0	0	0
MARTES 13	5,300	4,451	3,150	3,150	105
MIÉRCOLES 14	6,000	5,120	2,400	2,400	80
JUEVES 15	6,000	1,600	3,330	3,330	111
VIERNES 16	4,500	3,450	2,910	2,910	97
SABADO 17	1,800	1,795	0	0	0
MARTES 20	4,000	2,790	1,860	1,860	62
MIÉRCOLES 21	4,500	2,548	1,920	1,920	64
JUEVES 22	3,750	3,580	2,490	2,490	83
VIERNES 23	4,000	5,068	2,520	2,520	84
SABADO 24	2,100	1,400	2,790	2,790	93
LUNES 26	3,000	2,940	1,230	1,230	41
MARTES 27	3,500	4,475	2,490	2,490	83
MIÉRCOLES 28	5,250	4,519	5,940	5,940	198
JUEVES 29	3,900	2,973	5,190	5,190	173
VIERNES 30	4,500	4,603	0	0	0
<b>TOTAL</b>	<b>70,300</b>	<b>58,001</b>	<b>38,220</b>	<b>38,220</b>	<b>1,274</b>

Para controlar la calidad de la lámina transparente en la empresa extrusora que se ubica en el estado de Jalisco, se cuenta con el apoyo de la Junta Local Ejecutiva en ese estado, para realizar las supervisiones durante la producción y antes de su embarque a la Ciudad de México, con lo que se verifica que la lámina cumpla con los requerimientos.

En el proceso de transformación de la lámina, personal de la DEOE encargado del control de calidad, lleva a cabo inspecciones en todo el proceso productivo y muestreos normales al producto terminado, procedimiento que también aplica a las cajas de empaque, cintas e instructivos, en donde se han detectado variaciones en sus acabados, separando aquellas piezas mal procesadas para su colocación en cuarentena.

Los defectos encontrados en la producción de la lámina y urnas se describen en el cuadro 10:

CUADRO 10  
DEFECTOS DETECTADOS DURANTE LA PRODUCCIÓN DE URNAS

Material o Componente	Cantidad	Defecto	Corrección
DEFECTOS DETECTADOS DURANTE LA PRODUCCIÓN DE URNAS PRESIDENTE			
Impresión	250	Mala impresión, leyendas incompletas, texto rayado y falta de presión en rasero.	Limpieza continua de las mallas y del material y ajustar mayor presión del brazo.
Suaje	200	Fractura del material en pleca de doblez.	Cambio de suajes.
Engrapado	250	Grapas mal colocadas y desfaseamiento y material fracturado.	Calibración de las engrapadoras.
Urnas	400	En inspección al producto terminado, se detectaron piezas rotas, deteniéndose un lote para su inspección total.	Separación para selección.

### **Marcadora de credenciales**

Proveedor: Cartonera Plástica, S.A. de C.V.  
Producción: 151,347 del 27 de febrero al 5 de mayo

Para que la marcadora se produzca con base en las especificaciones, se le solicitaron al proveedor los planos, certificados de calidad de los aceros, así como los diseños y modelos de los demás componentes para su evaluación.

El 11 de enero le fueron devueltos los planos al proveedor con observaciones en las medidas que no coincidían con los dibujos de la especificación técnica, esto motivó reuniones los días 13, 20 y 21 de enero entre el Instituto y la empresa, para revisar y aplicar los ajustes directamente en pantallas. En esas reuniones se definieron las dimensiones del producto final y tolerancias, considerando que los ajustes más críticos estuvieron en los ángulos, aprobándose los planos el 21 los planos por parte del Instituto.

El 23 de enero los planos aprobados fueron entregados al troquelador, para verificar si los herramientas ya fabricados tendrían ligeros ajustes sin tener que fabricarlos nuevamente, por lo que la producción de la marcadora de credenciales se reprogramó para iniciar el 27 de febrero, con una producción semanal de 17,000.

De manera inmediata el 23 de enero se entregaron los planos aprobados al troquelador, para que verificara si los herramientas que se habían producido tendrían ajustes sin tener que hacerlos nuevamente.

Una vez realizados los ajustes, la fabricación de los troqueles que se utilizarán en la producción de siluetas para las manijas (macho y hembra) que formarán la marcadora de credenciales de la marcadora de credenciales quedaron concluidos el 9 de marzo, dando paso al troquelado de estas piezas, quedando en proceso los troqueles para el grabado, doblado y formado.

Con respecto a los componentes que integran la pinza (dado, porta dado, tornillo opresor allen, llaves allen, resorte y remaches tubulares) fueron aprobados el 3 y 22 de febrero y las cajas para empaque individual y master el 25 de enero. Las existencias de estos componentes al 30 de enero son las siguientes:

50,000 siluetas macho troqueladas  
 16,300 formadas (2,600 pintadas)  
 50,000 siluetas hembra troqueladas.  
 400 formadas y soldadas en el yunque  
 Producción terminada de dados (151,347)  
 61,000 porta dados con barrenos, dados y tornillo opresor colocados.  
 50,000 resortes.  
 200,000 remaches de 1/8" para sujetar el porta dado.  
 127,000 remaches de 1/4" para unión de la pinza.  
 73,000 opresores allen.  
 1,530 llaves allen.

El 15 de marzo el proveedor presentó una pinza terminada a la que la DEOE dio el visto bueno para iniciar con su producción a gran escala.

Para controlar el proceso de fabricación de los componentes, el personal de la DEOE encargado del control de calidad, lleva a cabo inspecciones en todo el proceso productivo y muestreos normales al producto terminado, separando aquellas piezas mal procesadas para su colocación en cuarentena.

Los defectos encontrados en la producción de la lámina y urnas se describen en el cuadro 11:

CUADRO 11  
 DEFECTOS DETECTADOS DURANTE LA PRODUCCIÓN DE LA MARCADORA

Material o Componente	Cantidad	Defecto	Corrección
DEFECTOS DETECTADOS DURANTE LA PRODUCCIÓN DE LOS COMPONENTES DE LAS PINZA			
Pieza macho	15	Puntas asimétricas	Se alinearon con pinza
	10	Rebaba en esquina del tope	Se pulieron
Portadado	35	Barreno descentrado	Se retiraron y colocaron en cuarentena
	18	Marcados en cara frontal	Se retiraron y colocaron en cuarentena

### **Lápices para marcar las boletas y sujetadores para el lápiz**

Proveedor: Cartonera Plástica, S.A. de C.V.  
 Producción: 1,513,470 lápices del 20 de febrero al 16 de marzo  
 299,252 sujetadores del 06 de febrero al 30 de marzo

El 25 de enero fueron aprobados los modelos definitivos de la caja plegadiza para 10 piezas de lápices, así como la master para los sujetadores.

El 10 de febrero se asistió a la empresa DIXON, para aprobar el lápiz ya como producto definitivo con el grabado del logotipo del Instituto y la leyenda ELECCIONES FEDERALES 2012, y del modelo definitivo de caja plegadiza y master, por lo que la producción del lápiz quedó definida de la siguiente manera:

- Del martes 14 al viernes 17 de febrero: entablillado o acabado en crudo de la totalidad de los lápices.
- Del 28 al 3 de marzo: esmaltado y empaque.
- 22 y 29 de marzo entrega del lápiz del fabricante al proveedor, para su clasificación.
- Del 27 al 30 de marzo: entrega de 120,000 sujetadores de lápiz para su clasificación.

Al 30 de marzo se recibieron 850,000 lápices de color negro en la Bodega Central de Organización Electoral.

Con respecto al control de calidad, se detectaron variaciones en sus acabados, identificando las piezas con defectos y separándolas para evaluar su reprocesamiento o confinamiento. Los defectos encontrados en la producción de los lápices y sujetador se describen en el cuadro 12:

CUADRO 12  
DEFECTOS DETECTADOS EN EL LÁPIZ Y SUJETADOR

Material o Componente	Cantidad	Defecto	Corrección
DEFECTOS DETECTADOS AL PRODUCTO TERMINADO DE LÁPIZ Y SUJETADOR			
Sujetador	110,000	Cantidades incompletas por atado	Se le regresó al proveedor
		Longitudes fuera de especificación en el cordón	
Lápiz	3	Impresión sangrada	Se retiraron para confinamiento
	1,200	Caja incompleta	Se completó de las cajas sobrantes para su aceptación

En el cuadro 13 se describe el avance que se tiene en la producción y entregas de los materiales electorales a las bodegas de la DECEyEC y de la DEOE al 31 de marzo:

**CUADRO 13**  
**PRODUCCIÓN Y ENTREGAS DE MATERIALES ELECTORALES**

<b>Material</b>	<b>Total a producir</b>	<b>Avance en la producción</b>	<b>%</b>	<b>Entrega a bodega</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
Canceles Simulacro	12,100	12,100	100.00	Concluída	Producción terminada y entregada a DECEYEC
Canceles	23,094	9,780	42.35	6,600	En proceso de integración
Juego de patas y tensores	340	340	100.00	Concluída	Entregado a bodega DEOE
Perfiles de refuerzo	600	600	100.00	Concluída	Entregado a bodega DEOE
Tapones para cortineros	2,800	2,800	100.00	Concluída	Entregado a bodega DEOE
Urnas Simulacro Presidente	36,500	36,500	100.00	Concluída	Producción terminada y entregada a DECEYEC
Urnas Simulacro Senadores	36,500	36,500	100.00	Concluída	En proceso de entrega a DECEYEC
Urnas Simulacro Diputados	36,500	36,500	100.00	Concluída	En proceso de entrega a DECEYEC
Urnas Presidente	65,688	41,160	62.66	15,601	En producción, clasificación y entrega a bodega
Urnas Senadores	65,688	0	0.00	0	Por iniciar producción
Urnas Diputados	29,420	0	0.00	0	Por iniciar producción
Etiquetas braille Presidente	85,659	85,659	100.00	0	Producción terminada. En proceso de clasificación y entrega
Etiquetas braille Senadores	85,659	85,659	100.00	0	Producción terminada. En proceso de clasificación y entrega
Etiquetas braille Diputados	121,927	121,927	100.00	0	Producción terminada. En proceso de clasificación y entrega
Cintas para sellar urnas	151,347	151,347	100.00	93,300	Producción terminada. En clasificación y entrega a bodega
Cintas para sellar urnas simulacro	36,500	36,500	100.00	Concluída	Entregadas a DECEYEC
Mamparas especiales	22,024	22,024	100.00	Concluída	Producto terminado y entregado a bodega DEOE
Cajas paquete electoral Simulacro	36,600	36,600	100.00	Concluída	En proceso de entrega a DECEYEC
Cajas paquete electoral	151,347	114,900	75.92	104,416	En producción, clasificación y entrega
Marcadoras de credenciales	151,347	0	0.00	0	En proceso de fabricación
Lápices negros	1,513,470	1,513,470	100.00	850,000	En proceso de clasificación y entrega a bodega
Sujetadores para lápices	299,252	120,000	40.10	0	En proceso de clasificación y entrega
Líquido indeleble	299,252	299,252	100.00	150,000	Producción concluida, el 50% del producto ya se entregó a bodega
<b>TOTAL</b>	<b>3,263,614</b>	<b>2,763,618</b>	<b>84.68</b>		