

PRODUCTO

BOLSA SUP PROYECTA SHAKE CHOCOLATE 500 GR

CÓDIGO DEL PRODUCTO

D-0369_R-2

1.1	ASESOR COMERCIAL DE LA CUENTA	GUILLERMO D
1.2	TIPO DE EMPAQUE	STAND UP POUCH
1.3	PRODUCTO LAMINADO: (APLICA / N/A)	APLICA
1.4	ESTRUCTURA DEL PRODUCTO	BOPP MATE 20 μ / PET MET 12 μ / LDPE 300 GAUGES
1.5	PRODUCTO QUE SE EMPACA	POLVO

2.1	TIPO DE MATERIAL A EXTRUIR: (HDPE (ALTA) / LDPE (BAJA))	LDPE
2.2	DINAJE REQUERIDO	36-38 DINAS
2.3	FÓRMULA CON LA QUE SE EXTRUIRÁ LA BOBINA	CE-21
2.4	PIGMENTO DE PELÍCULA: (SI (especificar color), N/A)	N/A(2.4)
2.5	CALIBRE DE LA PELÍCULA Y TOLERANCIA	300 ± 10% GAUGES
2.6	TIPO DE BOBINA: (TUBULAR/TUBULAR ABIERTA POR UN LADO)	LÁMINA
2.7	TIPO DE TRATADO: (UNA CARA / AMBAS CARAS / SIN TRATADO)	UNA CARA
2.8	ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA	76 + 1 CM
2.9	ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA	76 + 3 CM
2.10	DIÁMETRO DE BOBINA Y TOLERANCIA	N/A
2.11	MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA	1
2.12	ORIENTACIÓN DE BOBINA EN TARIMA: (HORIZONTAL/ VERTICAL)	HORIZONTAL
2.13	TIPO DE EMPAQUE PARA BOBINA: (EMPLAYE / BOLSA)	EMPLAYE
2.14	PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BOBINA / AMBOS)	BOBINA
2.15	PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG)	300 + 50 KG
2.16	ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)	ROLLO
2.17	NUMERO DE BOBINAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA	2 X 1
2.18	NUMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ)	2
2.19	PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG)	600 + 100 KG
2.20	LA TARIMA LLEVARA EMPLOYEE: (APLICA / N/A)	N/A(2.20)
2.21	LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	N/A(2.21)

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE EXTRUSIÓN

3.1	MATERIAL A IMPRIMIR	BOPP MATE
3.2	DINAJE REQUERIDO PARA SU IMPRESIÓN	36 – 38 DINAS
3.3	CALIBRE DEL MATERIAL A IMPRIMIR Y TOLERANCIA	20 μ
3.4	ANCHO DE BOBINA A IMPRIMIR Y TOLERANCIA (CM)	76 + 1 CM
3.5	GROSOR DE CORE: (10 MM / OTRO)	10 MM
3.6	ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA (CM)	76 + 3 CM
3.7	DESARROLLO A IMPRIMIR (MANGA)	N/A
3.8	REPETICIONES AL EJE	1
3.9	REPETICIONES AL DESARROLLO	1
3.10	CANTIDAD DE TINTAS A IMPRIMIR	5 TINTAS
3.11	TIPO DE IMPRESIÓN: (INTERNA/EXTERNA)	INTERNA
3.12	TIPO DE TINTAS A UTILIZAR	HP ELECTROINK
3.13	TIPO DE BARNIZ SOBRE LA IMPRESIÓN (MATE, BRILLO)	N/A(3.13)
3.14	FIGURA DE EMBOBINADO AL SALIR DE IMPRESIÓN (1, 2, 3)	3
3.15	VALIDACIÓN DE COLOR: (PANTONE / PANTONE) TOLERANCIA EN UNIDADES	PANTONE
3.16	MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA	1
3.17	TIPO DE EMPAQUE PARA BOBINA: (BOLSA, EMPLOYEE, EMPLOYEE)	EMPLAYE
3.18	ORIENTACIÓN DE BOBINA EN TARIMA: (HORIZONTAL/ VERTICAL)	HORIZONTAL
3.19	PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BOBINA / AMBOS)	BOBINA
3.20	DIÁMETRO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	VER OBSERVACIONES
3.21	PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG)	VER OBSERVACIONES
3.22	ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)	ROLLO INDIVIDUAL
3.23	NUMERO DE BOBINAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA	2X1
3.24	NUMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ)	2
3.25	PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG)	VER OBSERVACIONES
3.26	LA TARIMA LLEVARA EMPLOYEE: (APLICA / N/A)	APLICA
3.27	LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	N/A(3.27)

OBSERVACIONES DE IMPRESIÓN

FIGURA 3



IMPORTANTE:
EL PESO DE LA BOBINA DEPENDERÁ DE LA CANTIDAD DE METROS IMPRESO Y AL MISMO TIEMPO DE LA ORDEN DE PRODUCCIÓN.

- LA BOBINA DE BOPP MATE DEBERÁ SER DE UN ANCHO DE 77 CM Y NO SUPERAR LOS 800 KG DE PESO.

4.1	ESTRUCTURA DEL PRODUCTO	BOPP MATE 20 μ / PET MET 12 μ / LDPE 300 GAUGES
4.2	MATERIAL IMPRESO	BOPP MATE
4.2.1	CALIBRE DE PELÍCULA Y TOLERANCIA	20 μ
4.2.2	ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	76 + 1
4.2.3	TIPO DE TRATADO: (UNA CARA / AMBAS CARAS)	AMBAS CARAS
4.3	MATERIAL PARA LAMINAR Nº1	PET MET
4.3.1	CALIBRE DE LA PELÍCULA Y TOLERANCIA	12 μ
4.3.2	ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	76 + 1 CM
4.3.3	TIPO DE TRATADO: (UNA CARA / AMBAS CARAS)	UNA CARA
4.3.4	TIPO DE LAMINACIÓN (INTERNA / EXTERNA)	INTERNA
4.4	MATERIAL PARA LAMINAR Nº2	LDPE
4.4.1	CALIBRE DE LA PELÍCULA Y TOLERANCIA	300 GAUGES
4.4.2	ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	76 + 1 CM
4.4.3	TIPO DE TRATADO: (UNA CARA / AMBAS CARAS)	UNA CARA
4.4.4	TIPO DE LAMINACIÓN (INTERNA / EXTERNA)	INTERNA
4.5	MATERIAL PARA LAMINAR Nº3	N/A(4.5)
4.5.1	CALIBRE DE LA PELÍCULA	N/A(4.5.1)
4.5.2	ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	N/A(4.5.2)
4.5.3	TIPO DE TRATADO: (UNA CARA / AMBAS CARAS)	N/A(4.5.3)
4.5.4	TIPO DE LAMINACIÓN (INTERNA / EXTERNA)	N/A(4.5.4)
4.6	MATERIAL PARA LAMINAR Nº4	N/A(4.6)
4.6.1	CALIBRE DE LA PELÍCULA	N/A(4.6.1)
4.6.2	ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	N/A(4.6.2)
4.6.3	TIPO DE TRATADO: (UNA CARA / AMBAS CARAS)	N/A(4.6.3)
4.6.4	TIPO DE LAMINACIÓN (INTERNA / EXTERNA)	N/A(4.6.4)
4.7	MEDIDA DE LA MANGA PARA TRANSFERENCIA (CM)	76 + 1 CM
4.8	ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA (CM)	76 + 3 CM
4.9	DIÁMETRO Y GROSOR DE CORE (CM)	N/A(4.9)
4.10	DIÁMETRO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	N/A(4.10)
4.11	MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA	1
4.12	ORIENTACIÓN DE BOBINA EN RACK	HORIZONTAL
4.13	TIPO DE EMPAQUE PARA BOBINA	EMPLAYE
4.14	ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)	ROLLO
4.15	PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BOBINA / AMBOS)	BOBINA
4.16	PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG)	300 KG

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE LAMINADO

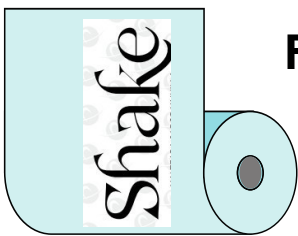


FIGURA 3

5.1	PROCESO A REALIZAR: (DOBLADO, REFILADO, AMBOS)	REFILADO
5.2	ANCHO FINAL DE BOBINA AL REFILARSE/DOBLARSE (CM)	61 + 3 CM
5.3	ACABADO DE LA BOBINA: (COMERCIAL/ESPEJO)	ESPEJO
5.4	ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA	61 + 3 CM
5.5	GROSOR DE CORE: (10 MM / OTRO)	10 MM
5.6	FIGURA DE EMBOBINADO EN REFILADO/DOBLADO (1, 2, 3, 4)	4
5.7	LA BOBINA SE REFILARA/DOBLARÁ EN METROS, DIÁMETRO O PIES	DIÁMETRO
5.8	METROS POR BOBINA AL REFILARSE/DOBLARSE Y TOLERANCIA	N/A(5.8)
5.9	DIÁMETRO DE BOBINA AL REFILARSE/DOBLARSE Y TOLERANCIA	49 + 1 CM
5.10	MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA	1
5.11	SEÑALIZACIÓN DE EMPALME:	CINTA ROJA
5.12	ORIENTACIÓN DE BOBINA EN TARIMA: (HORIZONTAL/ VERTICAL)	HORIZONTAL
5.13	TIPO DE EMPAQUE PARA BOBINA: (EMPLAYE / BOLSA / N/A)	EMPLAYE
5.14	PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BOBINA / AMBOS)	BOBINA
5.15	PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG)	N/A(5.15)
5.16	ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)	ROLLO
5.17	NUMERO DE BOBINAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA	2 X 1
5.18	NUMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ)	2
5.19	PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG)	N/A(5.19)
5.20	LA TARIMA LLEVARA EMPLOYEE: (APLICA / N/A)	N/A(5.20)
5.21	LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	N/A(5.21)
5.22	LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	N/A(5.22)

OBSERVACIONES DE REFILADO

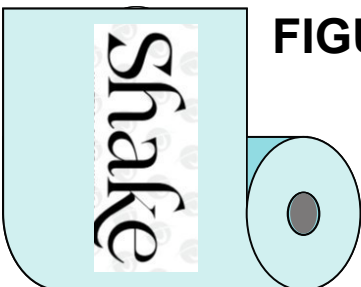


FIGURA 4

6.1	MEDIDA DEL EMPAQUE: (ANCHO Y ALTO) (CM)	17 X 25 CM
6.2	TIPO DE EMPAQUE	STAND UP POUCH
6.3	TIPO DE SELLO	SELLO K
6.4	TIPO DE ACABADO	ZIPPER/ MUESCA
6.5	EL PRODUCTO LLEVA PERFORACIÓN: (APLICA / N/A)	N/A(6.5)
6.6	CANTIDAD DE PERFORACIONES	N/A(6.6)
6.7	EL PRODUCTO LLEVA SUAJE: (APLICA / N/A)	N/A(6.7)
6.8	TIPO DE SUAJE:	N/A(6.8)
6.9	EMPAcado DE PRODUCTO: (KILEADO / PIEZAS / GRAN PIEZAS)	PIEZAS
6.10	CANTIDAD DE PIEZAS POR PAQUETE (PZ)	VER OBSERVACIONES(6.10)
6.11	TIPO DE EMPALME que resguarda el producto): (BOLSA / CAJA)	CAJA
6.12	MEDIDA DEL EMBALAJE:	VER OBSERVACIONES(6.12)
6.13	PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BULTO / CAJA)	CAJA
6.14	PESO NETO PROMEDIO DE: (BULTO / CAJA/ OTRO)	VER OBSERVACIONES(6.14)
6.15	ETIQUETADO: (BULTO O CAJA INDIVIDUAL / TARIMA / CAJA)	CAJA
6.16	NUMERO DE BULTOS O CAJAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA	VER OBSERVACIONES(6.16)
6.17	NUMERO DE BULTOS O CAJAS POR TARIMA (PZ)	VER OBSERVACIONES(6.17)
6.18	PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA: (KG)	VER OBSERVACIONES(6.18)
6.19	LA TARIMA LLEVARA EMPLOYEE: (APLICA / N/A)	APLICA
6.20	LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	N/A(6.20)
6.21		
6.22		
6.23		
6.24		

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE CONVERSIÓN

ENCARGADO DE ÁREA / SUPERVISOR:

LA CANTIDAD DE PIEZAS DENTRO DE LA CAJA DEPENDERÁ DE LA DISPONIBILIDAD DE LA MISMA.

SE RECOMIENDA MILLARES O MEDIOS MILLARES COMPLETOS:

O BIEN : 250 , 500 , 1000 PIEZAS, ETC POR CAJA.

IMPORTANTE: ETIQUETAR EN CADA CAJA LA CANTIDAD DE PIEZAS.

EL ACAMADO DE LAS CAJAS NO DEBEN EXCEDER LAS DIMENSIONES DE LA TARIMA Y UNA ALTURA DE 1,1 MTS.

IMPORTANTE:
ESTE PRODUCTOS ES POLVO, CONSIDERARLO EN PRUEBAS DE HERMETICIDAD.

SECUENCIA DE PROCESO

