

PRODUCTO

KETO MONK FRUIT BROWNIE 62G

CÓDIGO DEL PRODUCTO

D-0759\_R-2

1. VENTAS		
1.1	ASESOR COMERCIAL DE LA CUENTA	MONICA MARMOLEJO
1.2	TIPO DE EMPAQUE	POUCH 3 SELLOS
1.3	PRODUCTO LAMINADO: (APLICA / N/A)	APLICA
1.4	ESTRUCTURA DEL PRODUCTO	BOPP MATE 20 μ / PET MET 12 μ / LDPE 200 GAUGES
1.5	PRODUCTO QUE SE EMPACA	POLVO

2. EXTRUSIÓN		
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
2.5	CALIBRE DE LA PELÍCULA Y TOLERANCIA	200 ± 10% GAUGES
2.6	TIPO DE BOBINA: (LÁMINA/TUBULAR/TUBULAR ABIERTA POR UN LADO)	LÁMINA
2.7	TIPO DE TRATADO: (SECCIONADO / 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 / N/A)	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 (PZ)	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 EMPLAYE: (APLICA / N/A)	N/A
2.21	LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	N/A

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE EXTRUSIÓN

3. IMPRESIÓN DIGITAL		
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, BRILLANTE, N/A)	N/A
3.14	FIGURA DE EMBOBINADO AL SALIR DE IMPRESIÓN (1,2,3,4,5,6,7,8)	3
3.15	VALIDACIÓN DE COLOR POR: (MUESTRA / PANTONE) TOLERANCIA EN DELTAS	PANTONE
3.16	MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA	1
3.17	TIPO DE EMPAQUE PARA BOBINA: (BOLSA, EMPLAYE, N/A)	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 (PZ)	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 EMPLAYE: (APLICA / N/A)	APLICA
3.27	LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	N/A

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. LAMINADO		
4.1	ESTRUCTURA DEL PRODUCTO	BOPP MATE 20 μ / PET MET 12 μ / LDPE 200 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	200 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
4.5.1	CALIBRE DE LA PELÍCULA	N/A
4.5.2	ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	N/A
4.5.3	TIPO DE TRATADO: (UNA CARA / AMBAS CARAS)	N/A
4.5.4	TIPO DE LAMINACIÓN (INTERNA / EXTERNA)	N/A
4.6	MATERIAL PARA LAMINAR Nº4	N/A
4.6.1	CALIBRE DE LA PELÍCULA	N/A
4.6.2	ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	N/A
4.6.3	TIPO DE TRATADO: (UNA CARA / AMBAS CARAS)	N/A
4.6.4	TIPO DE LAMINACIÓN (INTERNA / EXTERNA)	N/A
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
4.10	DIÁMETRO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	N/A
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
4.17		

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE LAMINADO



FIGURA 3

5. REFILADO		
51	PROCESO A REALIZAR: (DOBLADO, REFILADO, AMBOS)	REFILADO
52	ANCHO FINA L DE BOBINA AL REFILARSE/DOBLARSE Y TOLERA NCI	27 + 3 CM
53	ACABADO DE LA BOBINA: (COMERCIAL/ESPEJO)	ESPEJO
54	ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA	27 + 3 CM
55	GROSOR DE CORE: (10 MM / OTRO)	10 MM
56	FIGURA DE EMBOBINADO EN REFILADO/DOBLADO (1,2,3,4,5,6,7,8)	4
57	LA BOBINA SE REFILARA/DOBLARA POR METROS, DIÁMETRO O PESO?	DIÁMETRO
58	METROS POR BOBINA AL REFILARSE/DOBLARSE Y TOLERANCIA	N/A
59	DIAMETRO DE BOBINA AL REFILARSE/DOBLARSE Y TOLERANCIA (CM)	49 + 1 CM
59	MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA	1
59	SEÑALIZACIÓN DE EMPALME:	CINTA ROJA
59	ORIENTACIÓN DE BOBINA EN TARIMA: (HORIZONTAL/ VERTICAL)	HORIZONTAL
59	TIPO DE EMPAQUE PARA BOBINA: (EMPLAYE / BOLSA / N/A)	EMPLAYE
59	PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BOBINA / AMBOS)	BOBINA
59	PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG)	N/A
59	ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)	ROLLO
59	NUMERO DE BOBINAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA (PZ)	2 X 1
59	NUMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ)	2
59	PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG)	N/A
59	LA TARIMA LLEVARA EMPLAYE: (APLICA / N/A)	N/A
59	LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	N/A
59	LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A )	N/A

OBSERVACIONES DE REFILADO



FIGURA 4

6. CONVERSIÓN		
6.1	MEDIDA DEL EMPAQUE: (ANCHO Y ALTO) (CM)	14 X 12 CM
6.2	TIPO DE EMPAQUE	POUCH 3 SELOS
6.3	TIPO DE SELLO	3 SELLOS
6.4	TIPO DE ACABADO	MUESCA
6.5	EL PRODUCTO LLEVA PERFORACIÓN: (APLICA / N/A)	N/A
6.6	CANTIDAD DE PERFORACIONES	N/A
6.7	EL PRODUCTO LLEVA SUAJE: (APLICA / N/A)	N/A
6.8	TIPO DE SUAJE:	N/A
6.9	EMPACADO DE PRODUCTO: (KILEADO / PIEZAS / GRANEL)	PIEZAS
6.10	CANTIDAD DE PIEZAS POR PAQUETE (PZ)	VER OBSERVACIONES
6.11	TIPO DE EMBALAJE (Lo que resguarda el producto): (BOLSA / CAJA / OTRO)	CAJA
6.12	MEDIDA DEL EMBALAJE:	VER OBSERVACIONES
6.13	PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BULTO / CAJA)	CAJA
6.14	PESO NETO PROMEDIO DE: (BULTO / CAJA/ OTRO) (KG)	VER OBSERVACIONES
6.15	ETIQUETADO: (BULTO O CAJA INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)	CAJA
6.16	NUMERO DE BULTOS O CAJAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA ( PZ)	VER OBSERVACIONES
6.17	NUMERO DE BULTOS O CAJAS POR TARIMA (PZ)	VER OBSERVACIONES
6.18	PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA: (KG)	VER OBSERVACIONES
6.19	LA TARIMA LLEVARA EMPLAYE: (APLICA / N/A)	APLICA
6.20	LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	N/A
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.

SECUENCIA DE PROCESO

