

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              |
| 2.5  | CALIBRE DE LA PELÍCULA Y TOLERANCIA                                  | 300 ± 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

|      |   |                   |
|------|---|-------------------|
| 3.1  | 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.

|       |   |   |
|-------|---|---|
| 4.1   | 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 N°1                       | 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 N°2                       | 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 N°3                       | 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 N°4                       | 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

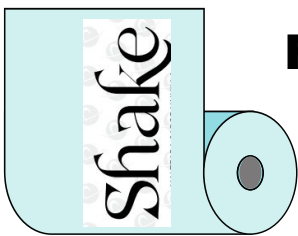


FIGURA 3

|      |  |            |
|------|--|------------|
| 5.1  | PROCESO A REALIZAR: (DOBLADO, REFILADO, AMBOS)             | REFILADO   |
| 5.2  | ANCHO FINA L DE BOBINA AL REFILARSE/DOBLARSE Y TOLERA NCI  | 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 (1,2,3,4,5,6,7,8) | 4          |
| 5.7  | LA BOBINA SE REFILARA/DOBLARA POR METROS, DIÁMETRO O PESO? | DIÁMETRO   |
| 5.8  | METROS POR BOBINA AL REFILARSE/DOBLARSE Y TOLERANCIA       | N/A        |
| 5.9  | DIAMETRO DE BOBINA AL REFILARSE/DOBLARSE Y TOLERANCIA (CM) | 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        |
| 5.16 | ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)            | ROLLO      |
| 5.17 | NUMERO DE BOBINAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA (PZ)         | 2 X 1      |
| 5.18 | NUMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ)                           | 2          |
| 5.19 | PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG)                         | N/A        |
| 5.20 | LA TARIMA LLEVARA EMPLAYE: (APLICA / N/A)                  | N/A        |
| 5.21 | LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)                     | N/A        |
| 5.21 | LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A )                    | N/A        |

OBSERVACIONES DE REFILADO

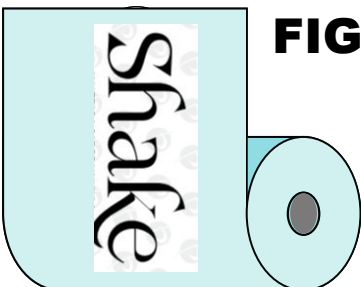


FIGURA 4

|      |  |                   |
|------|--|-------------------|
| 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               |
| 6.6  | 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.

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

SECUENCIA DE PROCESO

