

PRODUCTO **P100980 TURLOCK MINI WHITE 16OZ PITA (QUALITY)**

CODIGO DEL PRODUCTO **E-3159-A R-2**

1. VENTAS

| | |
|--------------------------------------|--------------------------------|
| 1.1. VENDEDOR COMERCIAL DE LA CUENTA | MOISES JIMENEZ |
| 1.2. TIPO DE EMPAQUE | BOLSA WICKET |
| 1.3. PRODUCTO LAMINADO (APLICA / NO) | N/A |
| 1.4. ESTRUCTURA DEL PRODUCTO | LDPE 125 GAUGES VER OBS |
| 1.5. PRODUCTO QUE SE EMPACA | PAN DE CAJA |

2. EXTRUSIÓN

| | |
|--|---------------------------|
| 2.1. TIPO DE MATERIAL A EXTRUIR (HDPE / LDPE / LLDPE) | LDPE |
| 2.2. DISEÑO REQUERIDO | 34-36 DINAS |
| 2.3. FORMULA CON LA QUE SE EXTRUYA LA BOBINA | ME-20 |
| 2.4. PUNTO DE PELICULA (IN / MM) (ANCHO / ALTO) | N/A |
| 2.5. CALIBRE DE LA PELICULA Y TOLERANCIA | 125 GAUGES VER OBS |
| 2.6. TIPO DE BOBINA (LAMINA / 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 | 70.5 ± 0.3 CM |
| 2.9. ANCHO DE CORTE Y TOLERANCIA | 70.5 ± 3 CM |
| 2.10. DIAMETRO DE BOBINA Y TOLERANCIA | N/A |
| 2.11. MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA | 0 EMPALMES |
| 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) | AMBOS |
| 2.15. PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG) | 300 ± 50 KG APROX |
| 2.16. ETIQUETADO (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS) | ROLLO INDIVIDUAL |
| 2.17. NÚMERO DE BOBINAS POR CADA Y CANTAS POR TARIMA (PZ) | 2X1 |
| 2.18. NÚMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ) | 2 |
| 2.19. PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG) | 600 ± 100 KG |
| 2.20. LA TARIMA LLEVARÁ EMPLOYEE (APLICA / NO) | N/A |
| 2.21. LA TARIMA SERÁ FLEJADA (APLICA / NO) | N/A |

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE EXTRUSIÓN

CALIBRE:
NO MENOR A 125 GAUGES
NO MAYOR A 145 GAUGES

3. IMPRESIÓN

| | |
|---|---------------------------------|
| 3.1. MATERIAL A IMPRIMIR | LDPE |
| 3.2. DISEÑO REQUERIDO PARA SU IMPRESIÓN | 34-36 DINAS |
| 3.3. CALIBRE DEL MATERIAL A IMPRIMIR Y TOLERANCIA | 125 GAUGES |
| 3.4. ANCHO DE BOBINA A IMPRIMIR Y TOLERANCIA (CM) | 70.5 ± 0.3 CM |
| 3.5. GROSOR DE CORTE (IN MM / OTRO) | 10 MM |
| 3.6. ANCHO DE CORTE Y TOLERANCIA (CM) | 70.5 ± 3 CM |
| 3.7. DESARROLLO A IMPRIMIR (MÚLTIPLO) | 460 |
| 3.8. REPETICIONES AL EJE | 1 |
| 3.9. REPETICIONES AL DESARROLLO | 2 |
| 3.10. CANTIDAD DE TINTAS A IMPRIMIR | 8 |
| 3.11. TIPO DE IMPRESIÓN (ESTERNA / INTERNA) | EXTERNA |
| 3.12. TIPO DE TINTAS A UTILIZAR | ALTO BRILLO SUN CHEMICAL |
| 3.13. TIPO DE BARRIO SOBRE LA IMPRESIÓN (BASTE, BRILLANTE, N/A) | N/A |
| 3.14. EVIDENCIA DE EMBOGUECER DEL SALIR DE IMPRESIÓN (EJEMPLO: 5.0, 6.0, 7.0) | 7 |
| 3.15. VALIDACIÓN DE COLORES POR (MUESTRA / PANTONE) TONOS EN LAS ETIQUETAS | PANTONE |
| 3.16. MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA | 1 EMPALME |
| 3.17. TIPO DE EMPAQUE PARA BOBINAS (BOLSA, EMPLOYEE, N/A) | EMPLAYE |
| 3.18. ORIENTACIÓN DE BOBINA EN TARIMA (HORIZONTAL / VERTICAL) | HORIZONTAL |
| 3.19. PESAR PRODUCTO POR (TARIMA / BOBINA / AMBOS) | BOBINA |
| 3.20. DIAMETRO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM) | N/A |
| 3.21. PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG) | 300±50 KG |
| 3.22. ETIQUETADO (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS) | ROLLO INDIVIDUAL |
| 3.23. NÚMERO DE BOBINAS POR CADA Y CANTAS POR TARIMA (PZ) | 2X1 |
| 3.24. NÚMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ) | 2 |
| 3.25. PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG) | 600±100 KG. |
| 3.26. LA TARIMA LLEVARÁ EMPLOYEE (APLICA / NO) | APLICA |
| 3.27. LA TARIMA SERÁ FLEJADA (APLICA / NO) | N/A |

OBSERVACIONES DE IMPRESIÓN

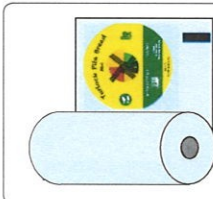


FIGURA 7 AL SALIR DE IMPRESIÓN.
OPACIDAD DEL BLANCO 54.

4. LAMINADO

| | |
|---|------------|
| 4.1. ESTRUCTURA DEL PRODUCTO | N/A |
| 4.2. MATERIAL PARA LAMINAR N/A | |
| 4.2.1. CALIBRE DE LA PELICULA Y TOLERANCIA | N/A |
| 4.2.2. ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM) | N/A |
| 4.2.3. TIPO DE TRATADO (UNA CARA / AMBAS CARAS) | N/A |
| 4.3. MATERIAL PARA LAMINAR N/A | |
| 4.3.1. CALIBRE DE LA PELICULA Y TOLERANCIA | N/A |
| 4.3.2. ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM) | N/A |
| 4.3.3. TIPO DE TRATADO (UNA CARA / AMBAS CARAS) | N/A |
| 4.3.4. TIPO DE LAMINACIÓN (INTERNA / EXTERNA) | N/A |
| 4.4. MATERIAL PARA LAMINAR N/A | |
| 4.4.1. CALIBRE DE LA PELICULA Y TOLERANCIA | N/A |
| 4.4.2. ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM) | N/A |
| 4.4.3. TIPO DE TRATADO (UNA CARA / AMBAS CARAS) | N/A |
| 4.4.4. TIPO DE LAMINACIÓN (INTERNA / EXTERNA) | N/A |
| 4.5. MATERIAL PARA LAMINAR N/A | |
| 4.5.1. CALIBRE DE LA PELICULA | 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/A | |
| 4.6.1. CALIBRE DE LA PELICULA | 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 MANERA PARA TRANSPARENCIA (CM) | N/A |
| 4.7.1. ANCHO DE CORTE Y TOLERANCIA (CM) | N/A |
| 4.7.2. DIAMETRO Y GROSOR DE CORTE (CM) | N/A |
| 4.7.3. MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA | N/A |
| 4.7.4. ORIENTACIÓN DE BOBINA EN TARIMA | N/A |
| 4.7.5. TIPO DE EMPAQUE PARA BOBINA | N/A |
| 4.7.6. ETIQUETADO (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS) | N/A |
| 4.7.7. PESAR PRODUCTO POR (TARIMA / BOBINA / AMBOS) | N/A |
| 4.7.8. PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG) | N/A |

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE LAMINADO

ESTE PROCESO NO APLICA.

5. REFILADO

| | |
|---|-------------------------|
| 5.1. PROCESO A REALIZAR (DOBLADO, REFILADO, AMBOS) | REFILADO |
| 5.2. ANCHO FINAL DE BOBINA AL REFILADO (DOBLADO Y TOLERANCIA (CM)) | 67.2 ± 0.3 CM |
| 5.3. ACABADO DE LA BOBINA (COMERTE / EFECTO) | ESPEJO |
| 5.4. ANCHO DE CORTE Y TOLERANCIA (CM) | 67.2 ± 3 CM |
| 5.5. GROSOR DE CORTE (IN MM / OTRO) | 10 MM |
| 5.6. FIGURA DE EMBOGUECER EN REFILADO (NÚMERO 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8) | 4 |
| 5.7. LA BOBINA SE RETORNA DOBLADA POR METROS (DIAMETRO O PESO) | PESO |
| 5.8. METRO POR FUENTE AL REFILADO (DOBLADO Y TOLERANCIA) | N/A |
| 5.9. DIAMETRO DE BOBINA AL REFILADO (DOBLADO Y TOLERANCIA (CM)) | N/A |
| 5.10. MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA | 1 BIEN ANUNCIADO |
| 5.11. METALIZACIÓN 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) | 300 KG APROX. |
| 5.16. ETIQUETADO (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS) | AMBOS |
| 5.17. NÚMERO DE BOBINAS POR CADA Y CANTAS POR TARIMA (PZ) | 2X1 |
| 5.18. NÚMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ) | 2 |
| 5.19. PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG) | 600 KG APROX. |
| 5.20. LA TARIMA LLEVARÁ EMPLOYEE (APLICA / NO) | N/A |
| 5.21. LA TARIMA SERÁ FLEJADA (APLICA / NO) | N/A |



FIGURA 4 AL SALIR DE REFILADO.

6. CONVERSIÓN

| | |
|---|----------------------------|
| 6.1. MEDIDA DEL EMPAQUE (ANCHO Y ALTO) (CM) | 23 X 29.21 ± 3.8 CM |
| 6.2. TIPO DE EMPAQUE | BOLSA WICKET |
| 6.3. TIPO DE SELLO | LATERAL |
| 6.4. TIPO DE ACABADO | PESTAÑA Y FUELLE |
| 6.5. EL PRODUCTO LLEVA PERFORACIONES (APLICA / NO) | PRECORTE DE PAN |
| 6.6. CANTIDAD DE PERFORACIONES | N/A |
| 6.7. EL PRODUCTO LLEVA SUELO (APLICA / NO) | N/A |
| 6.8. TIPO DE SUELO | N/A |
| 6.9. EMPACADO DEL PRODUCTO (DOBLADO / PLEGA / OTRO) | 250 BOLSAS X WICKET |
| 6.10. CANTIDAD DE PULGAS POR PAQUETE (PZ) | 2000 |
| 6.11. TIPO DE EMPALME (¿se requiere el producto) (BOLSA / CINTA / OTRO) | CAJA |
| 6.12. LUGAR DEL EMPALME | N/A |
| 6.13. PEGAR PROMEDIO 2 CM (TARIMA / BOLSA / SUELO) | CAJA |
| 6.14. PESO NETO PROMEDIO DE BOLSA / CINTA / OTRO (KG) | VER OBSERVACIONES |
| 6.15. PRECORTE (BOLSA O CINTA INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS) | AMBOS |
| 6.16. NÚMERO DE BULTOS O CANTAS POR TARIMA (PZ) | VER OBS |
| 6.17. NÚMERO DE BULTOS O CANTAS POR BOLSA (PZ) | VER OBS |
| 6.18. PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG) | VER OBSERVACIONES |
| 6.19. LA TARIMA LLEVARÁ EMPLOYEE (APLICA / NO) | APLICA |
| 6.20. LA TARIMA SERÁ FLEJADA (APLICA / NO) | N/A |
| 6.21. | |
| 6.22. | |
| 6.23. | |

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE CONVERSIÓN

IMPORTANTE:

ESTE PRODUCTO TIENE UN PRECORTE A LA ALTURA DE LAS PERFORACIONES DE WICKET (VER PRINT CARD). LA WICKET DEBE IR CON CARTONES AL INICIO Y FINAL DEL PAQUETE.

INDICAR A INGENIERIA LA CANTIDAD DE CAJAS POR TARIMA.

ESTE PRODUCTO TIENE ETIQUETA PERSONALIZADA POR EL CLIENTE.

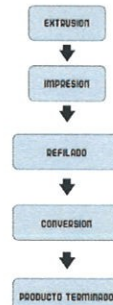
- 1.- LA TARIMAS DEBEN DE TENER CERTIFICADO DE FUMIGACIÓN. CON MEDIDA DE 1.01X1.2 CM.
- 2.- PONER PLÁSTICO O CARTÓN EN LA BASE DA LA TARIMA ANTES DE COLOCAR LAS CAJAS.
- 3.- SELLAR PERFECTAMENTE CON CINTA LAS CAJAS.
- 4.- COLOCAR SABANA DE PLÁSTICO EN LA PARTE SUPERIOR DE LA TARIMA.
- 5.- COLOCAR ESQUINEROS Y FLEJAR EN AMBOS SENTIDOS.
- 6.- LAS TARIMAS NO DEBEN EXCEDER UN ALTURA DE 1.4 MTS
- 7.- PEGAR UNA NUESTRA DEL PRODUCTO EN UN COSTADO DE LA TARIMA.
- 8.- COLOCAR BOLSA CUBRE TARIMA, DE TAL MANERA: EMPLOYEE-CUBRETARIMA-EMPLOYEE, SIN DEJAR HUECOS.

¡CUIDADO CON LAS TOLERANCIAS!

ALTO ± 0.3 CM
ANCHO - 0.3 CM

FUELLE ± 0.3 CM
PESTAÑA ± 0.3 CM

SECUENCIA DE PROCESO



DISEÑADOR MAYRA PAREDES / ING IRIIRIANA MARTÍNEZ

01/03/24
Cruz
01/03/2024