

PRODUCTO	POLIETILENO LENTEJA EL PAS 500G
-----------------	--

CÓDIGO DEL PRODUCTO E-1038-A R-1

1. VENTAS

1.1	ASESOR COMERCIAL DE LA CUENTA	JOAQUÍN COSIO
1.2	TIPO DE EMPAQUE	BOBINA IMPRESA
1.3	PRODUCTO LAMINADO (APLICA / N/A)	APLICA
1.4	ESTRUCTURA DEL PRODUCTO	LDPE NAT 125 ± 10% GAUGES/LDPE NAT 125 ± 10% GAUGES
1.5	PRODUCTO QUE SE EMPACA	GRANOS Y SEMILLAS

2. EXTRUSIÓN

21	TIPO DE MATERIAL: EXTENSOR (HOPE ALTA) / LDPE BASTO	LDPE NAT
22	UNIDAD REQUERIDO	36-38 DINAS
23	CONFORMA CON LA ODE SI EXTERIOR DE ROBINA	CE-08
24	RESISTENTE DE FLEXIÓN (SI) (propiedades mecánicas)	N/A
25	VALORES DE LA FLEXIÓN Y TOLERANCIA	125 ± 10 % GAUGES
26	TIPO DE ROBINA (LAMINA TUBULAR/ALICATA ADJUNTA POR UN LADO)	LAMINA
27	TIPODE TUBERIA (MONOCAPA / UNICAPA / AMBAS CAPAS / SIN TRATADO)	UNA CARA
28	ESPEJO DE ROBINA Y TOLERANCIA	84 + 1 CM
29	ESPEJO DE CORE Y TOLERANCIA	84 + 3 CM
30	DIAMETRO DE ROBINA Y TOLERANCIA	N/A
31	MAXIMO DE EMPALMES POR ROBINA	1 EMPALME
32	ORIENTACION DE ROBINA (TIPO TABLA: HORIZONTAL/VERTICAL)	HORIZONTAL
33	TIPO DE EMPAQUE PARA ROBINA (EMPALME / BOLSA / N/A)	EMPALME
34	RESER PRODUCIDO POR (TABLA) / ROBINA / AMBOS	BOBINA
35	RESISTENTE PROMEDIO DE ROBINA	300 + 50
36	TEGUMENTO (BOLLO) INTERIOR (TABLA) / AMBOS	ROLLO INDIVIDUAL
37	NUMERO DE BOLAS POR CAPA Y CAPAS POR CARBON	2X1
38	NUMERO DE ROBINA EN TABLA	2
39	RESISTENTE PROMEDIO POR TABLA	600 + 100 KG
40	LA TABLA LLEVARA EMPALME (APLICA / N/A)	N/A
41	LA TABLA SERA RE-EMPAQUE (APLICA / N/A)	N/A

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE EXTRUSIÓN

IMPORTANTE: LAS DOS PELÍCULAS SON CON LA MISMA FORMULA

3. IMPRESIÓN

MATERIAL A IMPRIMIR		LDPE NAT
32	UNIDAD REQUERIDO PARA SU IMPRESIÓN	36 - 38 DÍAS
33	CALIBRE DEL MATERIAL A IMPRIMIR Y TOLERANCIA	125 ± 0.05 GAUCES
34	ANCHO DE CORRIENTE A IMPRIMIR Y TOLERANCIA (CM)	84 + 1 CM
35	ESPAZADO DE BOLSAS (10 MM / OTRO)	10 MM
36	ANCHO DE CORRIENTE Y TOLERANCIA (CM)	84 + 3 CM
37	DESECHABLE A IMPRIMIR (MANEJO)	500
38	REPLICACIONES AL DÍA	3
39	DEFECTIVIDAD DEL PRODUCTO	2
40	CANTIDAD DE TINTAS A IMPRIMIR	5
41	TIPO DE IMPRESIÓN (INTERNA/EXTERNAL)	INTERNA
42	TIPO DE TINTAS A UTILIZAR	NC 713
43	TIPO DE BARRIDO SOBRE LA IMPRESIÓN (MATE, BRILLANTE, N/A)	N/A
44	GUÍA DE BARRIDO AL ALCANCE DE IMPRESIÓN (2, 3, 5, 6, 8)	3
45	AUSENCIA DE COLOR POR (SUCUESTA / PANTONE) TOLERANCIA EN DELTAS	PANTONE
46	MANEJO DE ESPALMADO POR BOLSA	1
47	TIPO DE EMPAQUE PARA BOLSA (BOLSA, EMPAQUE, N/A)	EMPLOYEE
48	IMPRESIÓN DE BOLSA EN TALLER (HORIZONTAL/VERTICAL)	HORIZONTAL
49	TIPO DE PRODUCTO POR TALLER (BOLSA / BOLSA / EMPAQUE)	BOBINA
50	ESPAZADO DE BOLSA Y TOLERANCIA (CM)	N/A
51	ESQUEMA DEL PRODUCTO DE BOLSA	300 + 50 KG
52	TIPO DE TALLER (BOLSA O BOLLONDA / TALLER / MANEJO)	ROLLO INDIVIDUAL
53	MANEJO DE BOLSA POR CÁMERA Y CÁMERA POR CÁMERA	2X1
54	MANEJO DE BOLSA EN TALLER	2
55	ESQUEMA DEL PRODUCTO POR CÁMERA	600 + 100 KG
56	LA TALLER (TALLER EMPLOYEE, EMPLOYEE / N/A)	N/A
57	LA TALLER (TALLER EMPLOYEE, EMPLOYEE / N/A)	N/A

OBSERVACIONES DE IMPRESIÓN

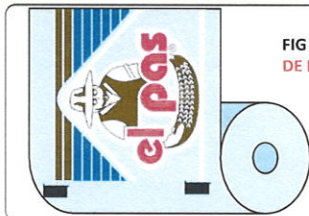


FIG 3 AL SALIR DE IMPRESIÓN

4. LAMINADO

Especificación del Producto		LDPE NAT 125 ± 10% GAUGES / LDPE NAT 125 ± 10% GAUGES
4.2	MATERIAL PARA LAMINADO	LDPE NAT
4.2.1	GROSOR DE PELÍCULA Y TOLERANCIA	125 ± 10% GAUGES
4.2.2	ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA	84 + 1 CM
4.2.3	TIPO DE TRATADO (UNA CARA / AMBAS CARAS)	UNA CARA
4.3	MATERIAL PARA LAMINADO NYL	LDPE NAT
4.3.1	GROSOR DE LA PELÍCULA Y TOLERANCIA	125 ± 10% GAUGES
4.3.2	ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA	84 + 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 LAMINADO NYL	N/A
4.4.1	GROSOR DE LA PELÍCULA Y TOLERANCIA	N/A
4.4.2	ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA	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 LAMINADO NYL	N/A
4.5.1	GROSOR DE LA PELÍCULA	N/A
4.5.2	ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA	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 LAMINADO NYL	N/A
4.6.1	GROSOR DE LA PELÍCULA	N/A
4.6.2	ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA	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	MATERIAL DE LA CARGA PARA TRANSFERENCIA	84 CM + 1
4.7.1	ANCHO DE CARGA Y TOLERANCIA	84 CM + 3
4.7.2	DIAMETRO Y GROSOR DE CARGA	15.24 CM / 1.5 CM
4.7.3	DIAMETRO DE BOBINA Y TOLERANCIA	N/A
4.7.4	VALOR DE EMPAQUE POR BOBINA	1
4.7.5	CONCENTRACIÓN DE BOBINA EN BARRIL	HORIZONTAL
4.7.6	TIPO DE EMPAQUE POR BOBINA	EMPAQUE
4.7.7	EMPAQUE: (BARRIL INDIVIDUAL / TAMBOR / AMBOS)	ROLLO INDIVIDUAL
4.7.8	ESPECIFICACIÓN POR: (TAMBOR / BOBINA / AMBOS)	BOBINA
4.7.9	PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA	400 KG APROX

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE LAMINADO



FIG 8

5. REFILADO

1	BOBINA DE BARRIL (REFILADO / REFILADO / AMBOS)		REFILADO
2	DIÁMETRO BRUTO DE BOBINA AL REFILADO / OBLIQUEZ / Y TOLERANCIA (CM)		27 + 0.3 CM
3	ESCARADO DE LA BOBINA (CONFORME / ENFRIADO)		ESPEJO
4	ÁNGULO DE CONE Y TOLERANCIA (GR)		27 + 1 CM
5	GRUPO DE CONE (10 MM / 20 MM)		10 MM
6	FIGURA DE EMPALME EN REFILADO / CONFORME (1, 3, 5, 6, 7, 8)		3
7	LA BOBINA SE DEBE APLICAR / BOBINA POR METRO, DIÁMETRO O PESO (*)		PESO
8	METROS POR BOBINA AL REFILADO / OBLIQUEZ / Y TOLERANCIA (M)		N/A
9	DIÁMETRO DE BOBINA AL REFILADO / OBLIQUEZ / Y TOLERANCIA (CM)		32 - 33 CM
10	GRUPO DE EMPALME POR BOBINA		1 BIEEN ANUNCIADO
11	SEALIZACIÓN DE EMPALME		CINTA ROJA
12	IDENTIFICACIÓN DE BOBINA EN TALLER (INDICACIÓN VERTICAL)		VERTICAL
13	TIPO DE EMPALME PARA BOBINA (EMPALME / BOLSA / ROLLO)		BOLSA Y TAPÓN
14	PEZAS PRODUCTO POR (TALLER / BOBINA / AMBOS)		BOBINA
15	PESO NETO PRODUCTO DE BOBINA (KG)		25 KG + 0.5 KG
16	ETIQUETADO (BOLSA INDIVIDUAL / TALLER / AMBOS)		ROLLO INDIVIDUAL
17	NUMERO DE BOBINA POR CÁMERA Y CÁMERA POR TALLER	94	9X4
18	NUMERO DE BOBINA EN TALLER	92	36
19	PESO NETO PRODUCTO POR CÁMERA	94	900 KG
20	SE TALLER LLEVABA EMPALME (SÍ/NO / N/A)		APLICA
21	SE TALLER SEVA TALLER (SÍ/NO / N/A)		N/A
22	OBSERVACIONES DE REFILADO		

OBSERVACIONES DE REFILADO



FIG 3

- * PRODUCTO PROTEGIDO CON CARTÓN EN CADA ESQUINA PARA EVITAR DEFECTOS DURANTE EL TRASLADO.
- * COLOCAR CHUCKS EN EL CORE.
- * ALTURA MAX. DE TARIMA 1,20 MTS
- * UTILIZAR CORE DE 3"
- * SE SOLICITA UN LISTADO DE PESOS POR BOBINA
- * REFILAR BOBINAS CON UN DIÁMETRO DE ENTRE 32-33 CM
- * NO SUPERAR LOS 25,5 KG DE PESO POR BOBINA

6. CONVERSIÓN

C3. CONVERSION			
6.1	UNIDAD DEL EMPAQUE (ANCHO Y ALTO)	(PMA)	N/A
6.2	TIPO DE EMPAQUE		N/A
6.3	TIPO DE SELLO		N/A
6.4	TIPO DE ACABADO		N/A
6.5	EL PRODUCTO LLEVA INFORMACION (ANCHA / NEN)		N/A
6.6	CANTIDAD DE PERSONAJEROS		N/A
6.7	EL PRODUCTO LLEVA SUABE (APISOL / N/A)		N/A
6.8	TIPO DE SUABE		N/A
6.9	EMPAQUEADO DE PRODUCTO (DEBADO / PIEZAS / GRANUL)		N/A
6.10	CANTIDAD DE PIEZAS POR PAQUETE	(PIE)	N/A
6.11	TIPO DE LINGUAJE <i>Lo que requiere el producto</i> (ANCHA / CALA / PIRME)		N/A
6.12	UNIDAD DEL EMPALMADO		N/A
6.13	ELABORADO POR (TAMBIEN / BUELO / CAJAS)		N/A
6.14	ESTADO INICIAL DEL (BUELO / CALA / OTRO)	(CAL)	N/A
6.15	TUO (CAL, BUELO O CALA, MOVIMIENTO / TAMBIEN / BUELO)		N/A
6.16	NUMERO DE BUELO O CALAS POR CANA Y CANAS POR TAMBIEN	(PIE)	N/A
6.17	NUMERO DE BUELO O CALAS POR TAMBIEN		N/A
6.18	ESTADO INICIAL POR TAMBIEN	(PIE)	N/A
6.19	LA TAMBIEN LLEVAABE (BUELO / N/A)		N/A
6.20	LA TAMBIEN LLEVAABE (ANCHA / N/A)		N/A
6.21			
6.22			
6.23			
6.24			

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE CONVERSIÓN

SECUENCIA DE PROCESO



DISEÑADOR FERNANDO GUTIÉRREZ & ING IIRIANA MARTÍNEZ