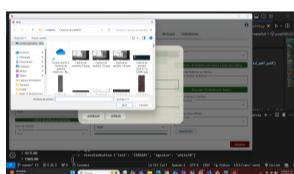


PRODUCTO**EJEMPLO** QW**CÓDIGO DEL PRODUCTO****2222****1. VENTAS**

1.1 ASESOR COMERCIAL DE LA CUENTA	QW
1.2 TIPO DE EMPAQUE	QW
1.3 PRODUCTO LAMINADO: (APLICA / N/A)	N/A
1.4 ESTRUCTURA DEL PRODUCTO	PET55
1.5 PRODUCTO QUE SE EMPACA	RT

2. EXTRUSIÓN

2.1 TIPO DE MATERIAL A EXTRUIR: (HDPE (ALTA) / LDPE (BAJA))	N/A
2.2 DINAJE REQUERIDO	N/A
2.3 FÓRMULA CON LA QUE SE EXTRUIRÁ LA BOBINA	N/A
2.4 PIGMENTO DE PELÍCULA: (SI (especificar color), N/A)	N/A
2.5 CALIBRE DE LA PELÍCULA Y TOLERANCIA	0.00 ± 0.00 % GAUGUES
2.6 TIPO DE BOBINA: (LAMINA/TUBULAR/TUBULAR ABIERTA POR UN LADO)	N/A
2.7 TIPO DE TRATADO: (SECCIONADO / UNA CARA / AMBAS CARAS / SIN TRATADO)	0
2.8 ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA	0.0
2.9 ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA	0.0
2.10 DIÁMETRO DE BOBINA Y TOLERANCIA	0.0
2.11 MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA	0
2.12 ORIENTACIÓN DE BOBINA EN TARIMA: (HORIZONTAL/ VERTICAL)	N/A
2.13 TIPO DE EMPAQUE PARA BOBINA: (EMPLAEY / BOLSA / N/A)	N/A
2.14 PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BOBINA / AMBOS)	N/A
2.15 PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG)	0.0
2.16 ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)	N/A
2.17 NUMERO DE BOBINAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA (PZ)	0 X 0 PZ
2.18 NUMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ)	0
2.19 PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG)	0.0
2.20 LA TARIMA LLEVARA EMPLEAY: (APLICA / N/A)	N/A
2.21 LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	N/A

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE EXTRUSIÓN

QWQW

N/A

3. IMPRESIÓN

3.1 MATERIAL A IMPRIMIR	N/A
3.2 DINAJE REQUERIDO PARA SU IMPRESIÓN	N/A
3.3 CALIBRE DEL MATERIAL A IMPRIMIR Y TOLERANCIA	0.0
3.4 ANCHO DE BOBINA A IMPRIMIR Y TOLERANCIA (CM)	0.0
3.5 GROSOR DE CORE: (10 MM / OTRO)	0.0
3.6 ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA (CM)	0.0
3.7 DESARROLLO A IMPRIMIR (MANGA)	0
3.8 REPETICIONES AL EJE	0
3.9 REPETICIONES AL DESARROLLO	0
3.10 CANTIDAD DE TINTAS A IMPRIMIR	0
3.11 TIPO DE IMPRESIÓN: (INTERNA/EXTERNA)	N/A
3.12 TIPO DE TINTAS A UTILIZAR	N/A
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)	0
3.15 VALIDACIÓN DE COLOR POR: (MUESTRA / PANTONE) TOLERANCIA EN DELTAS	0.0
3.16 MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA	0
3.17 TIPO DE EMPAQUE PARA BOBINA: (BOLSA, EMPLADE, N/A)	N/A
3.18 ORIENTACIÓN DE BOBINA EN TARIMA: (HORIZONTAL/ VERTICAL)	N/A
3.19 PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BOBINA / AMBOS)	N/A
3.20 DIÁMETRO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	0.0
3.21 PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG)	0.0
3.22 ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)	N/A
3.23 NUMERO DE BOBINAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA (PZ)	0 X 0 PZ
3.24 NUMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ)	0
3.25 PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG)	0 ± 0 KG
3.26 LA TARIMA LLEVARA EMPLEAY: (APLICA / N/A)	N/A
3.27 LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	N/A

OBSERVACIONES DE IMPRESIÓN

WEWE

SDSD

4. LAMINADO

4.1 ESTRUCTURA DEL PRODUCTO	N/A
4.2 MATERIAL IMPRESO	N/A
4.2.1 CALIBRE DE PELÍCULA Y TOLERANCIA	0.0
4.2.2 ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	0.0
4.2.3 TIPO DE TRATADO: (UNA CARA / AMBAS CARAS)	N/A
4.3 MATERIAL PARA LAMINAR Nº1	N/A
4.3.1 CALIBRE DE LA PELÍCULA Y TOLERANCIA	0.0
4.3.2 ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	0.0
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 Nº2	N/A
4.4.1 CALIBRE DE LA PELÍCULA Y TOLERANCIA	0.0
4.4.2 ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	0.0
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 Nº3	N/A
4.5.1 CALIBRE DE LA PELÍCULA	0.0
4.5.2 ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	0.0
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	0.0
4.6.2 ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	0.0
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)	0.0
4.8 ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA (CM)	0.0
4.9 DIÁMETRO Y GROSOR DE CORE (CM)	0.0
4.10 DIÁMETRO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	0.0
4.11 MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA	0
4.12 ORIENTACIÓN DE BOBINA EN RACK	N/A
4.13 TIPO DE EMPAQUE PARA BOBINA	N/A
4.14 ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)	N/A
4.15 PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BOBINA / AMBOS)	N/A
4.16 PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG)	N/A
4.17	

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE LAMINADO

ER

AS

5. REFILADO

5.1 PROCESO A REALIZAR: (DOBLADO, REFILADO, AMBOS)	N/A
5.2 ANCHO FINAL DE BOBINA AL REFILARSE/DOBLARSE Y TOLERANCIA	0.0
5.3 ACABADO DE LA BOBINA: (COMERCIAL/ESPEJO)	N/A
5.4 ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA	0.0
5.5 GROSOR DE CORE: (10 MM / OTRO)	N/A
5.6 FIGURA DE EMBOBINADO EN REFILADO/DOBLADO (1,2,3,4,5,6,7,8)	0
5.7 LA BOBINA SE REFILARA/DOBLARA POR METROS, DIÁMETRO O PESO?	N/A
5.8 METROS POR BOBINA AL REFILARSE/DOBLARSE Y TOLERANCIA	0.0
5.9 DIÁMETRO DE BOBINA AL REFILARSE/DOBLARSE Y TOLERANCIA (CM)	0.0
5.10 MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA	0
5.11 SEÑALIZACIÓN DE EMPALME:	N/A
5.12 ORIENTACIÓN DE BOBINA EN TARIMA: (HORIZONTAL/ VERTICAL)	N/A
5.13 TIPO DE EMPAQUE PARA BOBINA: (EMPLAEY / BOLSA / N/A)	N/A
5.14 PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BOBINA / AMBOS)	N/A
5.15 PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG)	0.0
5.16 ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)	N/A
5.17 NUMERO DE BOBINAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA (PZ)	0.0
5.18 NUMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ)	0
5.19 PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG)	0.0
5.20 LA TARIMA LLEVARA EMPLEAY: (APLICA / N/A)	N/A
5.21 LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	N/A
5.22 LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	N/A

OBSERVACIONES DE REFILADO**SECUENCIA DE PROCESO**

EXTRC

IMPRC

PRODUCTO
TERMINADO