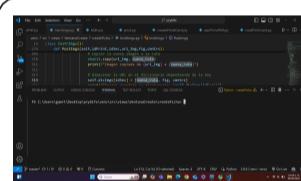


**PRODUCTO****EJEMPLO** QW**CÓDIGO DEL PRODUCTO****4444****1. VENTAS**

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	ER

**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	0.0
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)	0.0
2.18 NUMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ)	0.0
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**

SDSD

SDD

**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
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, EMPLAIE, 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
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****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****6. CONVERSIÓN**

6.1 MEDIDA DEL EMPAQUE: (ANCHO Y ALTO) (CM)	0.0
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 PERFORACIÓN: (APLICA / N/A)	N/A
6.6 CANTIDAD DE PERFORACIONES	0
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)	N/A
6.10 CANTIDAD DE PIEZAS POR PAQUETE (PZ)	0
6.11 TIPO DE EMBALAJE (Lo que guarda el producto): (BOLSA / CAJA / OTRO)	N/A
6.12 MEDIDA DEL EMBALAJE:	0
6.13 PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BULTO / CAJA)	N/A
6.14 PESO NETO PROMEDIO DE: (BULTO / CAJA/ OTRO) (KG)	0
6.15 ETIQUETADO: (BULTO O CAJA INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)	N/A
6.16 NUMERO DE BULTOS O CAJAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA ( PZ)	0.0
6.17 NUMERO DE BULTOS O CAJAS POR TARIMA (PZ)	0.0
6.18 PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA: (KG)	0.0
6.19 LA TARIMA LLEVARA EMPLEAY: (APLICA / N/A)	N/A
6.20 LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	N/A
6.21	
6.22	
6.23	
6.24	

**OBSERVACIONES DEL PROCESO DE CONVERSIÓN****SECUENCIA DE PROCESO****OBSERVACIONES DE REFILADO**