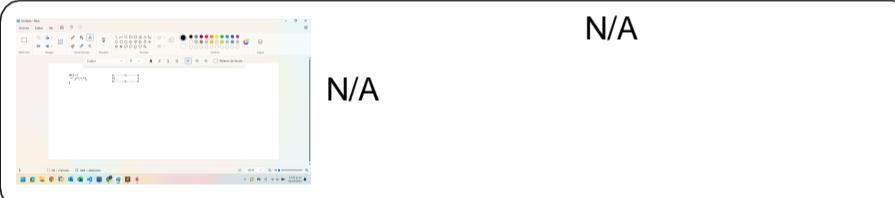


PRODUCTO**EJEMPLO** QW**CÓDIGO DEL PRODUCTO****2222****1. VENTAS**

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	WE

2. EXTRUSIÓN

2.1 TIPO DE MATERIAL A EXTRUIR: (HDPE (ALTA) / LDPE (BAJA))	1
2.2 DINAJE REQUERIDO	2
2.3 FÓRMULA CON LA QUE SE EXTRUIRÁ LA BOBINA	3
2.4 PIGMENTO DE PELÍCULA: (SI (especificar color), N/A)	4
2.5 CALIBRE DE LA PELÍCULA Y TOLERANCIA	16 ± 17 % GAUGUES
2.6 TIPO DE BOBINA: (LAMINA/TUBULAR/TUBULAR ABIERTA POR UN LADO)	5
2.7 TIPO DE TRATADO: (SECCIONADO / UNA CARA / AMBAS CARAS / SIN TRATADO)	6
2.8 ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA	19 + 20 CM
2.9 ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA	22 + 23 CM
2.10 DIÁMETRO DE BOBINA Y TOLERANCIA	28 + 29 CM
2.11 MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA	7
2.12 ORIENTACIÓN DE BOBINA EN TARIMA: (HORIZONTAL/ VERTICAL)	8
2.13 TIPO DE EMPAQUE PARA BOBINA: (EMPLEYE / BOLSA / N/A)	9
2.14 PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BOBINA / AMBOS)	10
2.15 PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG)	25 + 26 KG
2.16 ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)	11
2.17 NUMERO DE BOBINAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA (PZ)	31 X 32 PZ
2.18 NUMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ)	12
2.19 PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG)	34 + 35 KG
2.20 LA TARIMA LLEVARA EMPLEYE: (APLICA / N/A)	13
2.21 LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	14

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE EXTRUSIÓN

N/A

3. IMPRESIÓN

3.1 MATERIAL A IMPRIMIR	1
3.2 DINAJE REQUERIDO PARA SU IMPRESIÓN	2
3.3 CALIBRE DEL MATERIAL A IMPRIMIR Y TOLERANCIA	24 + 25 µ
3.4 ANCHO DE BOBINA A IMPRIMIR Y TOLERANCIA (CM)	27 + 28 CM
3.5 GROSOR DE CORE: (10 MM / OTRO)	3
3.6 ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA (CM)	30 + 31 CM
3.7 DESARROLLO A IMPRIMIR (MANGA)	4
3.8 REPETICIONES AL EJE	5
3.9 REPETICIONES AL DESARROLLO	6
3.10 CANTIDAD DE TINTAS A IMPRIMIR	7
3.11 TIPO DE IMPRESIÓN: (INTERNA/EXTERNA)	8
3.12 TIPO DE TINTAS A UTILIZAR	9
3.13 TIPO DE BARNIZ SOBRE LA IMPRESIÓN (MATE, BRILLANTE, N/A)	10
3.14 FIGURA DE EMBOBINADO AL SALIR DE IMPRESIÓN (1,2,3,4,5,6,7,8)	11
3.15 VALIDACIÓN DE COLOR POR: (MUESTRA / PANTONE) TOLERANCIA EN DELTAS	21 ± 22 DELTAS
3.16 MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA	12
3.17 TIPO DE EMPAQUE PARA BOBINA: (BOLSA, EMPLEYE, N/A)	13
3.18 ORIENTACIÓN DE BOBINA EN TARIMA: (HORIZONTAL/ VERTICAL)	14
3.19 PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BOBINA / AMBOS)	15
3.20 DIÁMETRO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	33 + 34 CM
3.21 PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG)	36 + 37 CM
3.22 ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)	16
3.23 NUMERO DE BOBINAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA (PZ)	39 X 40 PZ
3.24 NUMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ)	17
3.25 PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG)	42 ± 43 KG
3.26 LA TARIMA LLEVARA EMPLEYE: (APLICA / N/A)	18
3.27 LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	19

OBSERVACIONES DE IMPRESIÓN

WE

N/A

4. LAMINADO

4.1 ESTRUCTURA DEL PRODUCTO	1
4.2 MATERIAL IMPRESO	21
4.2.1 CALIBRE DE PELÍCULA Y TOLERANCIA	24 + 25 µ
4.2.2 ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	27 + 28 CM
4.2.3 TIPO DE TRATADO: (UNA CARA / AMBAS CARAS)	22
4.3 MATERIAL PARA LAMINAR Nº1	1
4.3.1 CALIBRE DE LA PELÍCULA Y TOLERANCIA	5 + 6 µ
4.3.2 ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	8 + 9 CM
4.3.3 TIPO DE TRATADO: (UNA CARA / AMBAS CARAS)	2
4.3.4 TIPO DE LAMINACIÓN (INTERNA / EXTERNA)	3
4.4 MATERIAL PARA LAMINAR Nº2	11
4.4.1 CALIBRE DE LA PELÍCULA Y TOLERANCIA	15 + 16 µ
4.4.2 ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	18 + 19 CM
4.4.3 TIPO DE TRATADO: (UNA CARA / AMBAS CARAS)	12
4.4.4 TIPO DE LAMINACIÓN (INTERNA / EXTERNA)	13
4.5 MATERIAL PARA LAMINAR Nº3	21
4.5.1 CALIBRE DE LA PELÍCULA	25 + 26 µ
4.5.2 ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	28 + 29 CM
4.5.3 TIPO DE TRATADO: (UNA CARA / AMBAS CARAS)	22
4.5.4 TIPO DE LAMINACIÓN (INTERNA / EXTERNA)	23
4.6 MATERIAL PARA LAMINAR Nº4	31
4.6.1 CALIBRE DE LA PELÍCULA	35 + 36 µ
4.6.2 ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	38 + 39 CM
4.6.3 TIPO DE TRATADO: (UNA CARA / AMBAS CARAS)	32
4.6.4 TIPO DE LAMINACIÓN (INTERNA / EXTERNA)	33
4.7 MEDIDA DE LA MANGA PARA TRANSFERENCIA (CM)	9 + 10 CM
4.8 ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA (CM)	12 + 13 CM
4.9 DIÁMETRO Y GROSOR DE CORE (CM)	15 + 16 CM
4.10 DIÁMETRO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)	18 + 19 CM
4.11 MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA	2
4.12 ORIENTACIÓN DE BOBINA EN RACK	3
4.13 TIPO DE EMPAQUE PARA BOBINA	4
4.14 ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)	5
4.15 PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BOBINA / AMBOS)	6
4.16 PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG)	7
4.17	

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE LAMINADO

WEEEEE

WEEEEE

5. REFILADO

5.1 PROCESO A REALIZAR: (DOBLADO, REFILADO, AMBOS)	1
5.2 ANCHO FINAL DE BOBINA AL REFILARSE/DOBLARSE Y TOLERANCIA	16 + 17 CM
5.3 ACABADO DE LA BOBINA: (COMERCIAL/ESPEJO)	2
5.4 ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA	34 + 35 CM
5.5 GROSOR DE CORE: (10 MM / OTRO)	3
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?	5
5.8 METROS POR BOBINA AL REFILARSE/DOBLARSE Y TOLERANCIA	19 + 20 MTRS
5.9 DIAMETRO DE BOBINA AL REFILARSE/DOBLARSE Y TOLERANCIA (CM)	22 + 23 CM
5.10 MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA	6
5.11 SEÑALIZACIÓN DE EMPALME:	7
5.12 ORIENTACIÓN DE BOBINA EN TARIMA: (HORIZONTAL/ VERTICAL)	8
5.13 TIPO DE EMPAQUE PARA BOBINA: (EMPLEYE / BOLSA / N/A)	9
5.14 PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BOBINA / AMBOS)	10
5.15 PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG)	25 + 26 KG
5.16 ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)	11
5.17 NUMERO DE BOBINAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA (PZ)	28 X 29 PZ
5.18 NUMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ)	14
5.19 PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG)	31 + 32 KG
5.20 LA TARIMA LLEVARA EMPLEYE: (APLICA / N/A)	12
5.21 LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	13
5.22	

OBSERVACIONES DE REFILADO**6. CONVERSIÓN**

6.1 MEDIDA DEL EMPAQUE: (ANCHO Y ALTO) (CM)	18 + 19 CM
6.2 TIPO DE EMPAQUE	1
6.3 TIPO DE SELLO	2
6.4 TIPO DE ACABADO	3
6.5 EL PRODUCTO LLEVA PERFORACIÓN: (APLICA / N/A)	4
6.6 CANTIDAD DE PERFORACIONES	5
6.7 EL PRODUCTO LLEVA SUAJE: (APLICA / N/A)	6
6.8 TIPO DE SUAJE:	7
6.9 EMPACADO DE PRODUCTO: (KILEADO / PIEZAS / GRANEL)	8
6.10 CANTIDAD DE PIEZAS POR PAQUETE (PZ)	9
6.11 TIPO DE EMBALAJE (Lo que guarda el producto): (BOLSA / CAJA / OTRO)	10
6.12 MEDIDA DEL EMBALAJE:	11
6.13 PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BULTO / CAJA)	12
6.14 PESO NETO PROMEDIO DE: (BULTO / CAJA/ OTRO) (KG)	13
6.15 ETIQUETADO: (BULTO O CAJA INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)	14
6.16 NUMERO DE BULTOS O CAJAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA (PZ)	21 + 22 PZ
6.17 NUMERO DE BULTOS O CAJAS POR TARIMA (PZ)	24 ± 25 PZ
6.18 PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA: (KG)	27 ± 28 KG
6.19 LA TARIMA LLEVARA EMPLEYE: (APLICA / N/A)	15
6.20 LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	16
6.21	
6.22	
6.23	
6.24	

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE CONVERSIÓN

N/A

OBSERVACIONES**SECUENCIA DE PROCESO**