

PRODUCTO

EJEMPLO

QW

CÓDIGO DEL PRODUCTO

2222

1. VENTAS		
1.1	ASESOR COMERCIAL DE LA CUENTA	WEEEEEE
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: (LÁMINA/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: (EMPLOYEE / 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 EMPLOYEE: (APLICA / N/A)	13
2.21	LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	14

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE EXTRUSIÓN

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, EMPLOYEE, 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 EMPLOYEE: (APLICA / N/A)	18
3.27	LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	19

OBSERVACIONES DE IMPRESIÓN

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

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: (EMPLOYEE / 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 EMPLOYEE: (APLICA / N/A)	12
5.21	LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	13
	LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)	

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 resguarda 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 EMPLOYEE: (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

SECUENCIA DE PROCESO

