

|         |          |
|---------|----------|
| FECHA   | 12-12-12 |
| CLIENTE | WE       |

PRODUCTO EJEMPLO AS

CÓDIGO DEL PRODUCTO 2424


|     |                                   |       |
|-----|-----------------------------------|-------|
| 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    |

|      |  |     |
|------|--|-----|
| 2.1  | 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: (LÁMINA/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: (EMPLOYEE / 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 EMPLOYEE: (APLICA / N/A)                           | N/A |
| 2.21 | LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)                               | N/A |

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE EXTRUSIÓN

|      |   |          |
|------|---|----------|
| 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, EMPLOYEE, 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 EMPLOYEE: (APLICA / N/A)                        | N/A      |
| 3.27 | LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)                            | N/A      |

OBSERVACIONES DE IMPRESIÓN



DF  
DF  
DF

|       |   |     |
|-------|---|-----|
| 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

|      |  |     |
|------|--|-----|
| 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  | DIAMETRO 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: (EMPLOYEE / 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 EMPLOYEE: (APLICA / N/A)                 | N/A |
| 5.21 | LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)                     | N/A |
|      | LA TARIMA SERA FLEJADA: ( APLICA / N/A )                   |     |

OBSERVACIONES DE REFILADO

|      |  |     |
|------|--|-----|
| 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 resguarda 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 EMPLOYEE: (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