

PRODUCTO

EJEMPLO

OSOSOS

CÓDIGO DEL PRODUCTO

2222

1. VENTAS

| | |
|---------------------------------------|---------------------|
| 1.1 ASESOR COMERCIAL DE LA CUENTA | DISTRIBUIDORA REYMA |
| 1.2 TIPO DE EMPAQUE | QW |
| 1.3 PRODUCTO LAMINADO: (APLICA / N/A) | N/A |
| 1.4 ESTRUCTURA DEL PRODUCTO | PET88 |
| 1.5 PRODUCTO QUE SE EMPACA | WE |

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: (EMPLEYE / 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 EMPLEYE: (APLICA / N/A) | N/A |
| 2.21 LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A) | N/A |

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE EXTRUSIÓN



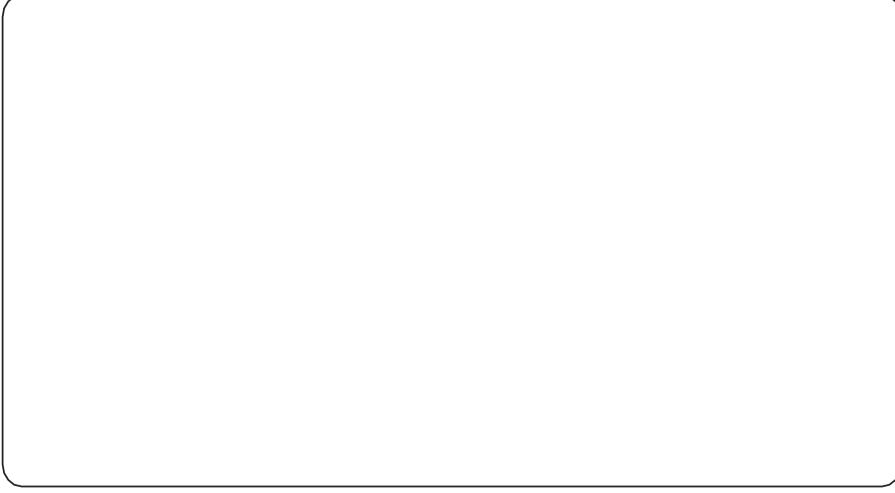
1111

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

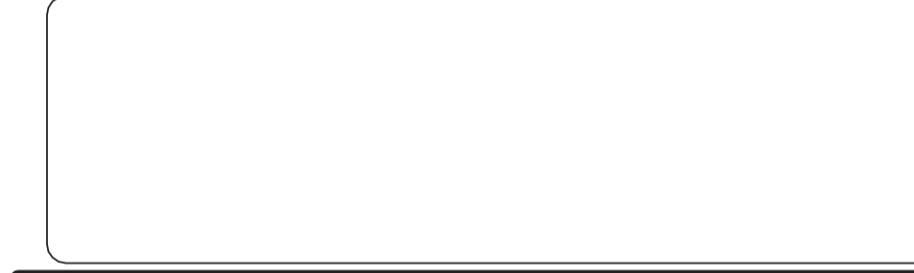
OBSERVACIONES DE IMPRESIÓN



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



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: (EMPLEYE / 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 EMPLEYE: (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



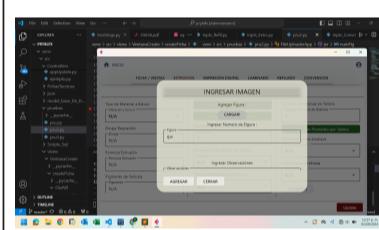
6. CONVERSIÓN

| | |
|--|-----|
| 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) | 0.0 |
| 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) | 0.0 |
| 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 EMPLEYE: (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

1111

N/A



SECUENCIA DE PROCESO

