

| | |
|---------|----------|
| FECHA | 12-12-12 |
| CLIENTE | PANCH |

| | | |
|----------|---------|---------|
| PRODUCTO | EJEMPLO | JIJIJIE |
|----------|---------|---------|

| | |
|---------------------|--------|
| CÓDIGO DEL PRODUCTO | 12121E |
|---------------------|--------|

| 1. VENTAS | | |
|-----------|-----------------------------------|-------|
| 1.1 | ASESOR COMERCIAL DE LA CUENTA | WE |
| 1.2 | TIPO DE EMPAQUE | WE |
| 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) | 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 |
| 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) | N/A |
| 2.8 | ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA | 0 |
| 2.9 | ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA | 0 |
| 2.10 | DIÁMETRO DE BOBINA Y TOLERANCIA | 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 |
| 2.16 | ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS) | N/A |
| 2.17 | NUMERO DE BOBINAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA (PZ) | 0 |
| 2.18 | NUMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ) | 0 |
| 2.19 | PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG) | 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. 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 |
| 3.4 | ANCHO DE BOBINA A IMPRIMIR Y TOLERANCIA (CM) | 0 |
| 3.5 | GROSOR DE CORE: (10 MM / OTRO) | 0 |
| 3.6 | ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA (CM) | 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 |
| 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 |
| 3.21 | PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG) | 0 |
| 3.22 | ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS) | N/A |
| 3.23 | NUMERO DE BOBINAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA (PZ) | 0 |
| 3.24 | NUMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ) | 0 |
| 3.25 | PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG) | 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

| 4. LAMINADO | | |
|-------------|-------------------------------------------------|-----|
| 4.1 | ESTRUCTURA DEL PRODUCTO | N/A |
| 4.2 | MATERIAL IMPRESO | N/A |
| 4.2.1 | CALIBRE DE PELÍCULA Y TOLERANCIA | 0 |
| 4.2.2 | ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM) | 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 |
| 4.3.2 | ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM) | 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 |
| 4.4.2 | ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM) | 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 |
| 4.5.2 | ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM) | 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 |
| 4.6.2 | ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM) | 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 |
| 4.8 | ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA (CM) | 0 |
| 4.9 | DIÁMETRO Y GROSOR DE CORE (CM) | 0 |
| 4.10 | DIÁMETRO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM) | 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 |
| 5.3 | ACABADO DE LA BOBINA: (COMERCIAL/ESPEJO) | N/A |
| 5.4 | ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA | 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 |
| 5.9 | DIAMETRO DE BOBINA AL REFILARSE/DOBLARSE Y TOLERANCIA (CM) | 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 |
| 5.16 | ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS) | N/A |
| 5.17 | NUMERO DE BOBINAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA (PZ) | 0 |
| 5.18 | NUMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ) | 0 |
| 5.19 | PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG) | 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. CONVERSIÓN | | |
|---------------|------------------------------------------------------------------------|-----|
| 6.1 | MEDIDA DEL EMPAQUE: (ANCHO Y ALTO) (CM) | 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 |
| 6.17 | NUMERO DE BULTOS O CAJAS POR TARIMA (PZ) | 0 |
| 6.18 | PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA: (KG) | 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