



Ficha técnica del producto

DNP-FOR-04

Revisión: 00

FECHA 2

FECHA 2

Fecha:

FECHA 2

FECHA

FECHA-1

FECHA-1

FECHA-166666666666

Cliente

FECHA-166666666666

Cliente

PRODUCTO

EJEMPLO

PRODUCTO

CÓDIGO DEL PRODUCTO

FECHA 2776 MAT

| 1. VENTAS |                                   |                  |
|-----------|-----------------------------------|------------------|
| 1.1       | ASESOR COMERCIAL DE LA CUENTA     | ASESOR COMERCIAL |
| 1.2       | TIPO DE EMPAQUE                   | ASESOR COMERCIAL |
| 1.3       | PRODUCTO LAMINADO: (APLICA / N/A) | ASESOR COMERCIAL |
| 1.4       | ESTRUCTURA DEL PRODUCTO           | ASESOR COMERCIAL |
| 1.5       | PRODUCTO QUE SE EMPACA            | ASESOR COMERCIAL |

| 2. EXTRUSIÓN |  |                  |
|--------------|--|------------------|
| 2.1          | TIPO DE MATERIAL A EXTRUIR: (HDPE (ALTA) / LDPE (BAJA)               | ASESOR COMERCIAL |
| 2.2          | DINAJE REQUERIDO   | ASESOR COMERCIAL |
| 2.3          | FÓRMULA CON LA QUE SE EXTRUIRÁ LA BOBINA                             | ASESOR COMERCIAL |
| 2.4          | PIGMENTO DE PELÍCULA: (SI (especificar color), N/A)                  | ASESOR COMERCIAL |
| 2.5          | CALIBRE DE LA PELÍCULA Y TOLERANCIA                                  | ASESOR COMERCIAL |
| 2.6          | TIPO DE BOBINA: (LÁMINA/TUBULAR/TUBULAR ABIERTA POR UN LADO)         | ASESOR COMERCIAL |
| 2.7          | TIPO DE TRATADO: (SECCIONADO / UNA CARA / AMBAS CARAS / SIN TRATADO) | ASESOR COMERCIAL |
| 2.8          | ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA   | ASESOR COMERCIAL |
| 2.9          | ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA   | ASESOR COMERCIAL |
| 2.10         | DIÁMETRO DE BOBINA Y TOLERANCIA                                      | ASESOR COMERCIAL |
| 2.11         | MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA  | ASESOR COMERCIAL |
| 2.12         | ORIENTACIÓN DE BOBINA EN TARIMA: (HORIZONTAL/ VERTICAL)              | ASESOR COMERCIAL |
| 2.13         | TIPO DE EMPAQUE PARA BOBINA: (EMPLOYEE / BOLSA / N/A)                | ASESOR COMERCIAL |
| 2.14         | PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BOBINA / AMBOS)                        | ASESOR COMERCIAL |
| 2.15         | PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG)                                    | ASESOR COMERCIAL |
| 2.16         | ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)                      | ASESOR COMERCIAL |
| 2.17         | NUMERO DE BOBINAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA (PZ)                   | ASESOR COMERCIAL |
| 2.18         | NUMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ)                                     | ASESOR COMERCIAL |
| 2.19         | PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG)                                   | ASESOR COMERCIAL |
| 2.20         | LA TARIMA LLEVARA EMPLOYEE: (APLICA / N/A)                           | ASESOR COMERCIAL |
| 2.21         | LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)                               | ASESOR COMERCIAL |

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE EXTRUSIÓN

| 3. IMPRESIÓN |   |  |
|--------------|---|--|
| 3.1          | MATERIAL A IMPRIMIR   |  |
| 3.2          | DINAJE REQUERIDO PARA SU IMPRESIÓN                                |  |
| 3.3          | CALIBRE DEL MATERIAL A IMPRIMIR Y TOLERANCIA (CM)                 |  |
| 3.4          | ANCHO DE BOBINA A IMPRIMIR Y TOLERANCIA (CM)                      |  |
| 3.5          | GROSOR DE CORE: (10 MM / OTRO)                                    |  |
| 3.6          | ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA (CM)                                   |  |
| 3.7          | DESARROLLO A IMPRIMIR (MANGA)                                     |  |
| 3.8          | REPETICIONES AL EJE   |  |
| 3.9          | REPETICIONES AL DESARROLLO  |  |
| 3.10         | CANTIDAD DE TINTAS A IMPRIMIR                                     |  |
| 3.11         | TIPO DE IMPRESIÓN: (INTERNA/EXTERNA)                              |  |
| 3.12         | TIPO DE TINTAS A UTILIZAR   |  |
| 3.13         | TIPO DE BARNIZ SOBRE LA IMPRESIÓN (MATE, BRILLANTE, N/A)          |  |
| 3.14         | FIGURA DE EMBOBINADO AL SALIR DE IMPRESIÓN (1,2,3,4,5,6,7,8)      |  |
| 3.15         | VALIDACIÓN DE COLOR POR: (MUESTRA / PANTONE) TOLERANCIA EN DELTAS |  |
| 3.16         | MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA                                     |  |
| 3.17         | TIPO DE EMPAQUE PARA BOBINA: (BOLSA, EMPLOYEE, N/A)               |  |
| 3.18         | ORIENTACIÓN DE BOBINA EN TARIMA: (HORIZONTAL/ VERTICAL)           |  |
| 3.19         | PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BOBINA / AMBOS)                     |  |
| 3.20         | DIÁMETRO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)                              |  |
| 3.21         | PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG)                                 |  |
| 3.22         | ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)                   |  |
| 3.23         | NUMERO DE BOBINAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA (PZ)                |  |
| 3.24         | NUMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ)                                  |  |
| 3.25         | PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG)                                |  |
| 3.26         | LA TARIMA LLEVARA EMPLOYEE: (APLICA / N/A)                        |  |
| 3.27         | LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)                            |  |

OBSERVACIONES DE IMPRESIÓN

| 4. LAMINADO |   |  |
|-------------|---|--|
| 4.1         | ESTRUCTURA DEL PRODUCTO                         |  |
| 4.2         | MATERIAL IMPRESO                                |  |
| 4.2.1       | CALIBRE DE PELÍCULA Y TOLERANCIA                |  |
| 4.2.2       | ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)               |  |
| 4.2.3       | TIPO DE TRATADO: (UNA CARA / AMBAS CARAS)       |  |
| 4.3         | MATERIAL PARA LAMINAR Nº1                       |  |
| 4.3.1       | CALIBRE DE LA PELÍCULA Y TOLERANCIA             |  |
| 4.3.2       | ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)               |  |
| 4.3.3       | TIPO DE TRATADO: (UNA CARA / AMBAS CARAS)       |  |
| 4.3.4       | TIPO DE LAMINACIÓN (INTERNA / EXTERNA)          |  |
| 4.4         | MATERIAL PARA LAMINAR Nº2                       |  |
| 4.4.1       | CALIBRE DE LA PELÍCULA Y TOLERANCIA             |  |
| 4.4.2       | ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)               |  |
| 4.4.3       | TIPO DE TRATADO: (UNA CARA / AMBAS CARAS)       |  |
| 4.4.4       | TIPO DE LAMINACIÓN (INTERNA / EXTERNA)          |  |
| 4.5         | MATERIAL PARA LAMINAR Nº3                       |  |
| 4.5.1       | CALIBRE DE LA PELÍCULA                          |  |
| 4.5.2       | ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)               |  |
| 4.5.3       | TIPO DE TRATADO: (UNA CARA / AMBAS CARAS)       |  |
| 4.5.4       | TIPO DE LAMINACIÓN (INTERNA / EXTERNA)          |  |
| 4.6         | MATERIAL PARA LAMINAR Nº4                       |  |
| 4.6.1       | CALIBRE DE LA PELÍCULA                          |  |
| 4.6.2       | ANCHO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)               |  |
| 4.6.3       | TIPO DE TRATADO: (UNA CARA / AMBAS CARAS)       |  |
| 4.6.4       | TIPO DE LAMINACIÓN (INTERNA / EXTERNA)          |  |
| 4.7         | MEDIDA DE LA MANGA PARA TRANSFERENCIA (CM)      |  |
| 4.8         | ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA (CM)                 |  |
| 4.9         | DIÁMETRO Y GROSOR DE CORE (CM)                  |  |
| 4.10        | DIÁMETRO DE BOBINA Y TOLERANCIA (CM)            |  |
| 4.11        | MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA                   |  |
| 4.12        | ORIENTACIÓN DE BOBINA EN RACK                   |  |
| 4.13        | TIPO DE EMPAQUE PARA BOBINA                     |  |
| 4.14        | ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS) |  |
| 4.15        | PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BOBINA / AMBOS)   |  |
| 4.16        | PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG)               |  |
| 4.17        |   |  |

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE LAMINADO

| 5. REFILADO |  |  |
|-------------|--|--|
| 5.1         | PROCESO A REALIZAR: (DOBLADO, REFILADO, AMBOS)             |  |
| 5.2         | ANCHO FINAL DE BOBINA AL REFILARSE/DOBLARSE Y TOLERANCIA   |  |
| 5.3         | ACABADO DE LA BOBINA: (COMERCIAL/ESPEJO)                   |  |
| 5.4         | ANCHO DE CORE Y TOLERANCIA                                 |  |
| 5.5         | GROSOR DE CORE: (10 MM / OTRO)                             |  |
| 5.6         | FIGURA DE EMBOBINADO EN REFILADO/DOBLADO (1,2,3,4,5,6,7,8) |  |
| 5.7         | LA BOBINA SE REFILARA/DOBLARA POR METROS, DIÁMETRO O PESO? |  |
| 5.8         | METROS POR BOBINA AL REFILARSE/DOBLARSE Y TOLERANCIA       |  |
| 5.9         | DIAMETRO DE BOBINA AL REFILARSE/DOBLARSE Y TOLERANCIA (CM) |  |
| 5.10        | MÁXIMO DE EMPALMES POR BOBINA                              |  |
| 5.11        | SEÑALIZACIÓN DE EMPALME:                                   |  |
| 5.12        | ORIENTACIÓN DE BOBINA EN TARIMA: (HORIZONTAL/ VERTICAL)    |  |
| 5.13        | TIPO DE EMPAQUE PARA BOBINA: (EMPLOYEE / BOLSA / N/A)      |  |
| 5.14        | PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BOBINA / AMBOS)              |  |
| 5.15        | PESO NETO PROMEDIO DE BOBINA (KG)                          |  |
| 5.16        | ETIQUETADO: (ROLLO INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)            |  |
| 5.17        | NUMERO DE BOBINAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA (PZ)         |  |
| 5.18        | NUMERO DE BOBINAS EN TARIMA (PZ)                           |  |
| 5.19        | PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA (KG)                         |  |
| 5.20        | LA TARIMA LLEVARA EMPLOYEE: (APLICA / N/A)                 |  |
| 5.21        | LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)                     |  |
|             | LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A )                    |  |

OBSERVACIONES DE REFILADO

| 6. CONVERSIÓN |  |  |
|---------------|--|--|
| 6.1           | MEDIDA DEL EMPAQUE: (ANCHO Y ALTO) (CM)                                |  |
| 6.2           | TIPO DE EMPAQUE  |  |
| 6.3           | TIPO DE SELLO  |  |
| 6.4           | TIPO DE ACABADO  |  |
| 6.5           | EL PRODUCTO LLEVA PERFORACIÓN: (APLICA / N/A)                          |  |
| 6.6           | CANTIDAD DE PERFORACIONES  |  |
| 6.7           | EL PRODUCTO LLEVA SUAJE: (APLICA / N/A)                                |  |
| 6.8           | TIPO DE SUAJE:   |  |
| 6.9           | EMPACADO DE PRODUCTO: (KILEADO / PIEZAS / GRANEL)                      |  |
| 6.10          | CANTIDAD DE PIEZAS POR PAQUETE (PZ)                                    |  |
| 6.11          | TIPO DE EMBALAJE (Lo que resguarda el producto): (BOLSA / CAJA / OTRO) |  |
| 6.12          | MEDIDA DEL EMBALAJE:   |  |
| 6.13          | PESAR PRODUCTO POR: (TARIMA / BULTO / CAJA)                            |  |
| 6.14          | PESO NETO PROMEDIO DE: (BULTO / CAJA/ OTRO) (KG)                       |  |
| 6.15          | ETIQUETADO: (BULTO O CAJA INDIVIDUAL / TARIMA / AMBOS)                 |  |
| 6.16          | NUMERO DE BULTOS O CAJAS POR CAMA Y CAMAS POR TARIMA (PZ)              |  |
| 6.17          | NUMERO DE BULTOS O CAJAS POR TARIMA (PZ)                               |  |
| 6.18          | PESO NETO PROMEDIO POR TARIMA: (KG)                                    |  |
| 6.19          | LA TARIMA LLEVARA EMPLOYEE: (APLICA / N/A)                             |  |
| 6.20          | LA TARIMA SERA FLEJADA: (APLICA / N/A)                                 |  |
| 6.21          |  |  |
| 6.22          |  |  |
| 6.23          |  |  |
| 6.24          |  |  |

OBSERVACIONES DEL PROCESO DE CONVERSIÓN

SECUENCIA DE PROCESO