



FECHA	12-12-12
CLIENTE	PANH

PRODUCTO	EJEMPLO	WEEEEEE
----------	---------	---------

CÓDIGO DEL PRODUCTO	E-1111
---------------------	--------

1. VENTAS		
1.1	ASESOR COMERCIAL DE LA CUENTA	WE
1.2	TIPO DE EMPAQUE	WE
1.3	PRODUCTO LAMINADO: (APLICA / N/A)	APLICA
1.4	ESTRUCTURA DEL PRODUCTO	BOPP 44
1.5	PRODUCTO QUE SE EMPACA	REREE

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

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