


 <p>Cajas y Corrugados para empaque s.a de c.v.</p>	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO EN PROCESO Y TERMINADO		CÓDIGO: ESP-CA-02
	REVISIÓN: 4	FECHA DE REVISIÓN: ENERO 2020	PÁGINA: 1 DE 1
<i>Elaboró</i> Jefe de Aseguramiento de Calidad	<i>Revisó</i> Gerencia Operativa	<i>Autorizó</i> Dirección General	
 Firma	 Firma	 Firma	
1. ESTÁNDARES DE CALIDAD			
<u>PARÁMETRO</u>	<u>ESPECIFICACIÓN O ATRIBUTO</u>		
Resistencia ECT	± 8 % de acuerdo a especificación del Plano Autorización		
Dimensiones (altura, ancho, largo)	De acuerdo al Plano autorización, con una variación de ± 3mm en largo, ancho y altura de la caja (para el largo de la lámina aplica ± 5mm, para el ancho de la lámina aplica ±3mm)		
Calibre del cartón +/- .006"	B	.106 "para S/G, 20 y 23	.110" para 26, 29, 32 y >
		.005" de pérdida máxima por proceso	
	C	.152"para S/G, 20 y 23	.162" para 26,29,32 y >
		.005" de pérdida máxima por proceso	
	CB	.246" para 30 y 32	.252" para > 32
		.010" de pérdida máxima por proceso	
E	.072 "		
BE	.160" para 32 y >		
	.005" de pérdida máxima por proceso		
Desorillado	5mm por cara interior. Sin tolerancia por cara exterior		
Hendidos	Bien definido, sin interrupciones, alineado, que permita un doblez dócil sin romper el liner mayor a 5mm del score		
Armado de la caja	Abertura de formación y/o cola de pescado 4mm Caja cerrada 1mm Caja abierta maximo 8mm Abertura de tapas máximo 6mm Traslape de tapas 3mm Descuadre 4mm entre scores Despunte ± 5mm		
Color y tono de impresión	De acuerdo a catálogo GCMI, dentro del rango de arrastre de tintas autorizados		
Registro de impresión	± 3mm		
Calidad de pegado	Adhesión (en prueba destructiva debe desfibrar el papel en un 90% del área de pegado)		
Combado	6mm por pie lineal		
Calidad de Impresión (tomando como base que la desviación no afecte la funcionalidad de la caja)	*Impresión emplastada *Textos no legibles *Impresión manchada *Mal recubrimiento *Fantasma de impresión		
Tipo de flauta	Según Plano autorización		
Tipo de liner	Según Plano autorización		
Calidad de grapado	De score a primera grapa de 1.5 a 2.0 cm Separación entre grapas de 2 a 3 cm Separación del borde del refil de 5 mm		
Limpieza de cortes	Libres de rebaba o mordidos		