



SABRITAS, S. de R. L. de C. V.  
DIRECCION NACIONAL DE CALIDAD

CLASIFICACIÓN DEL DOCUMENTO:  
ESPECIFICACIÓN DE PROCESO DE MAQUILA.

FECHA EMISION:  
27/08/2021

TITULO.

CRACKETS OW RG2 208GRX16X1  
300055025

VIGENCIA:  
27/08/2026

RESPONSABLE:

R & D EMPAQUE

Página: 1 de 10

### 1.- DESCRIPCION:

Overwrap Crackets 208g, contiene 3 rollos de Crackets de 69.6g c/u.

CRACKETS OW RG2 208GRX16X1	1006801	300055025	330000116991
----------------------------	---------	-----------	--------------



*\*imagen sólo como referencia.*

### 2.- MATERIALES:

#### SERVICIOS Y MATERIALES PROPORCIONADOS POR “EL MAQUILADOR”

- A) Mano de obra
- B) Armado de cada overwrap
- C) Lotificación en cada overwrap
- D) Armado, llenado, cerrado y lotificación de cada corrugado
- E) Poliestrech para paletizado
- F) Etiqueta para codificar tarima
- G) Maniobras de carga y descarga

#### SERVICIOS Y MATERIALES PROPORCIONADOS POR PEPSICO

- G) Producto a maquilar
- H) Material de empaque: Flexible, corrugados.
- I) Tarima Chep



**PEPSICO**  
AMERICAS FOODS

SACC REGION

**SABRITAS, S. de R. L. de C. V.**  
**DIRECCION NACIONAL DE CALIDAD**

**CLASIFICACIÓN DEL DOCUMENTO:**  
ESPECIFICACIÓN DE PROCESO DE MAQUILA.

FECHA EMISION:  
27/08/2021

**TITULO.**

CRACKETS OW RG2 208GRX16X1  
**300055025**

VIGENCIA:  
27/08/2026

**RESPONSABLE:**

R & D EMPAQUE

Página: 2 de 10

**RECETA:**

**Producto:**

Clave	Descripción	Cantidad
300055025	CRACKETS OW RG2 208GRX16X1	16

**Materiales de empaque:**

Clave	Descripción	Cantidad
400052258	BIS FLEX CRACKETS OW 208.8G 0621	16
400052259	BIS FDO CRACKETS OW 16-208.8G 0621	1
300054960	PS CRACKETS FU 69.6GRX42X1	48

Material  CRACKETS OW RG2 208GRX16X1  
 Centro  CDAC PCM  
 Alternativa

**Material** | Doc. | General

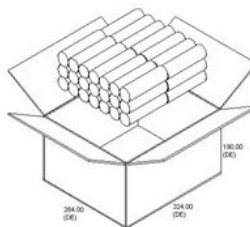
Pos.	T...	Componente	Denominación de componente	Cantidad	UM
0010	L	<u>400052258</u>	BIS FLEX CRACKETS OW 208.8G 0621	16	IMP
0020	L	<u>400052259</u>	BIS FDO CRACKETS OW 16-208.8G 0621	1	PCE
0030	L	<u>300054960</u>	PS CRACKETS FU 69.6GRX42X1	48	C/U

**3- ESPECIFICACIONES DEL PROCESO DE MAQUILA:**

**Importante:** Asegurar que todos los paquetes estén codificados y bien cerrados

1. Sacar los rollos de producto Crackets 69.6g de los corrugados usados para transportarlos (El producto debe contar con un mínimo de 21 semanas de vida para poder reempacarlo).

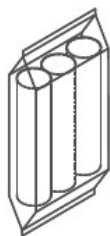
El producto llegará por parte de Pepsico en corrugados con 42 rollos por caja, tal como viene en la imagen:



**42** Rollos por FU

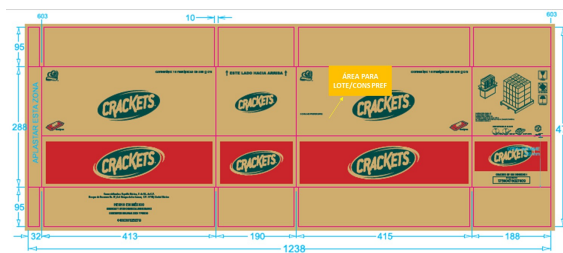
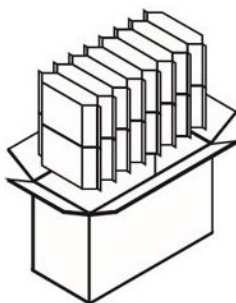
- Colocar **3** rollos de 69.6g en el overwrap como se muestra en la imagen y codificar con fecha de consumo preferente y lote:

**ÁREA LOTE/CONSUMO PREFERENTE:**



- Colocar 8 overwraps en 2 camas, para un total de **16** overwraps por corrugado, cerrar el corrugado y codificar la fecha de consumo preferente y lote, en la parte del fardo donde indica LOTE/CONS PREFERENTE:

**ÁREA LOTE/CONSUMO PREFERENTE:**





**PEPSICO**  
AMERICAS FOODS

SACC REGION

**SABRITAS, S. de R. L. de C. V.**  
**DIRECCION NACIONAL DE CALIDAD**

**CLASIFICACIÓN DEL DOCUMENTO:**  
ESPECIFICACIÓN DE PROCESO DE MAQUILA.

FECHA EMISION:  
27/08/2021

**TITULO.**

CRACKETS OW RG2 208GRX16X1  
**300055025**

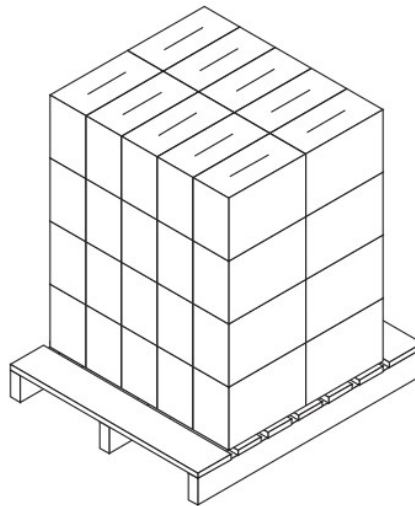
VIGENCIA:  
27/08/2026

**RESPONSABLE:**

R & D EMPAQUE

Página: 4 de 10

4. Estibar 10 corrugados por cama y 4 camas por tarima, para un total de **40** corrugados por tarima:



5. Paletizar la tarima: 12 vueltas (4 vueltas parte inferior, 4 vueltas parte media y 4 vueltas parte superior).
6. Colocar etiqueta de identificación a la tarima donde contenga la información del producto (Clave, descripción, EAN13, DUN14 y LOTE)

Descripción del Producto: **CRACKETS OW RG2 208GRX16X1**

Clave: **300055025**

EAN: **7500478027606**

DUN: **17500478027603**

**Cubicaje y pesos:**

Peso neto caja y tarima:

Producto	Fardos por tarima	Peso Neto por fardo	Peso Neto por tarima
CRACKETS OW RG2 208GRX16X1	40	3.341 kg	133.632 kg



**PEPSICO**  
AMERICAS FOODS

SACC REGION

**SABRITAS, S. de R. L. de C. V.**  
**DIRECCION NACIONAL DE CALIDAD**

**CLASIFICACIÓN DEL DOCUMENTO:**  
ESPECIFICACIÓN DE PROCESO DE MAQUILA.

**FECHA EMISION:**  
27/08/2021

**TITULO.**

**CRACKETS OW RG2 208GRX16X1**  
**300055025**


**VIGENCIA:**  
27/08/2026

**RESPONSABLE:**


R & D EMPAQUE

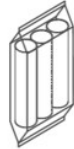
Página: 5 de 10

**ACOMODOS:**

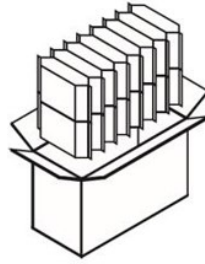


## ACOMODO OW CRACKETS 16/208G

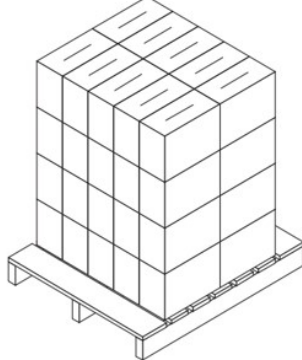




**3** Rollos de 69.6g c/u por OW



**16** OW de 208.8g por Corrugado



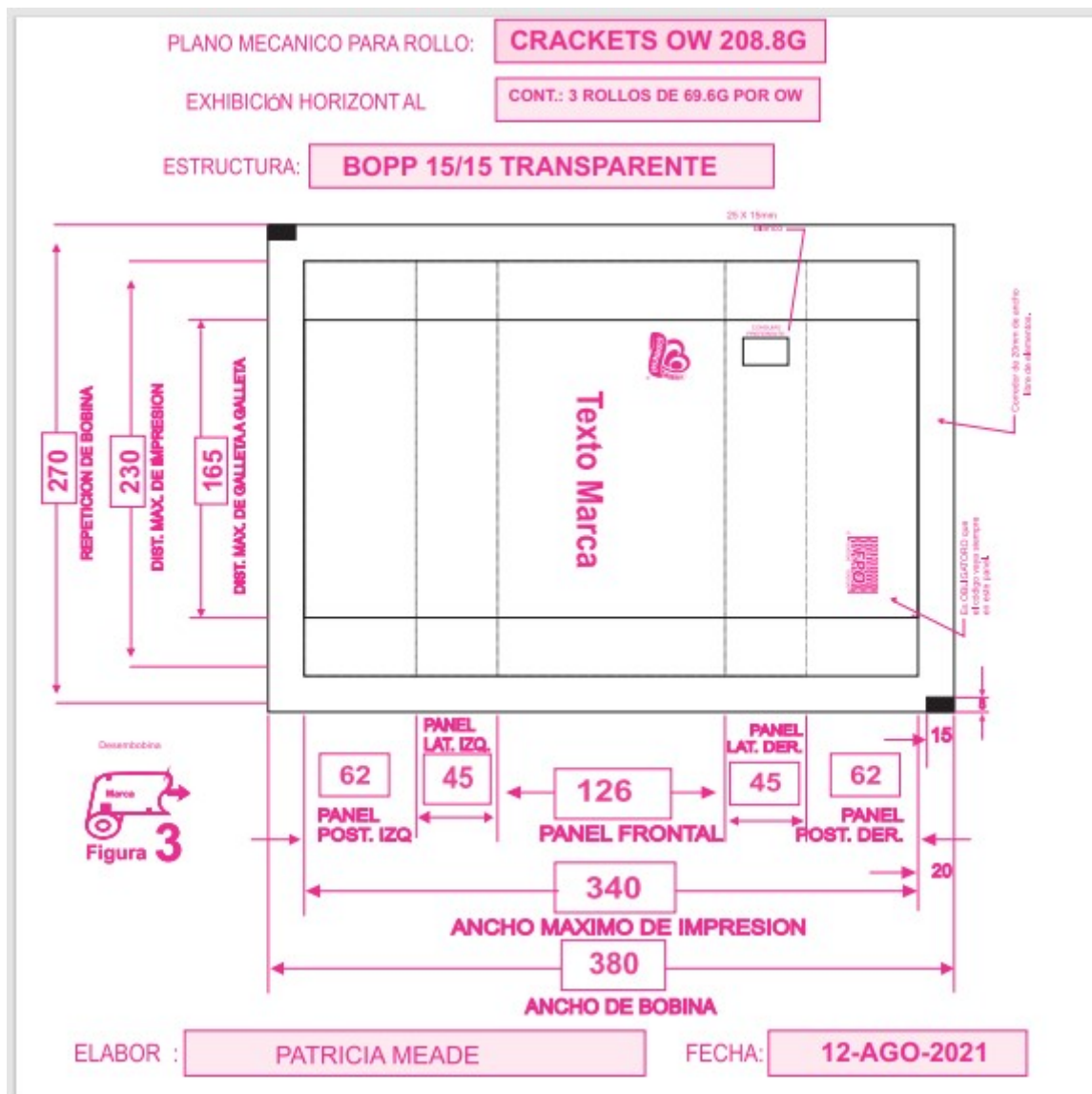
10 Fardos por cama  
4 camas por tarima  
**40** Fardos por Tarima

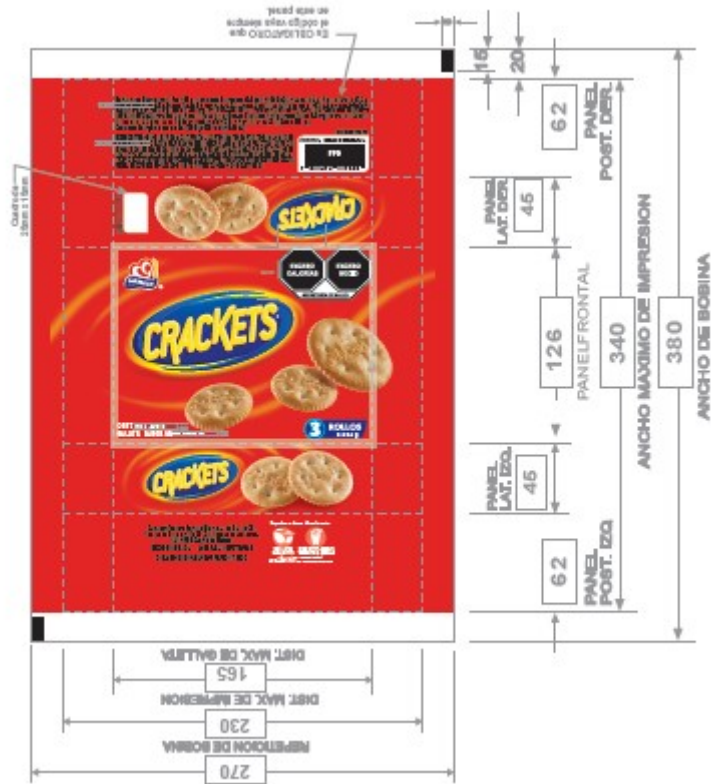
ELABORÓ: PATRICIA MEADE  
AGO/2021

**ANEXOS:**

**a) Plano FLEX CRACKETS 208g**

BIS FLEX CRACKETS OW 208.8G 0621	440000125278	400052258
----------------------------------	--------------	-----------







**SABRITAS, S. de R. L. de C. V.**  
**DIRECCION NACIONAL DE CALIDAD**

**CLASIFICACIÓN DEL DOCUMENTO:**  
 ESPECIFICACIÓN DE PROCESO DE MAQUILA.

**FECHA EMISION:**  
 27/08/2021

**TITULO.**  
 CRACKETS OW RG2 208GRX16X1  
**300055025**

**VIGENCIA:**  
 27/08/2026

**RESPONSABLE:**  
 R & D EMPAQUE

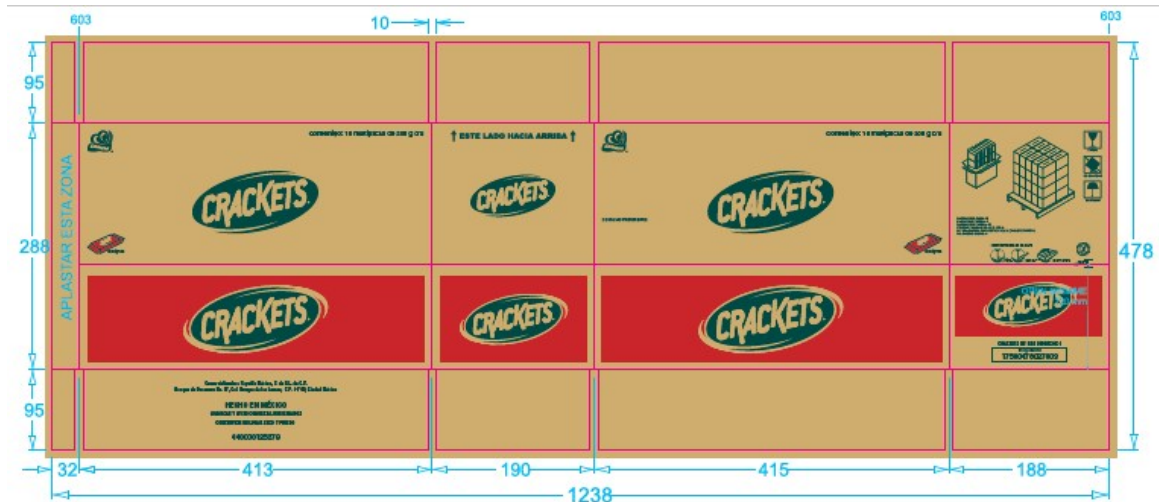
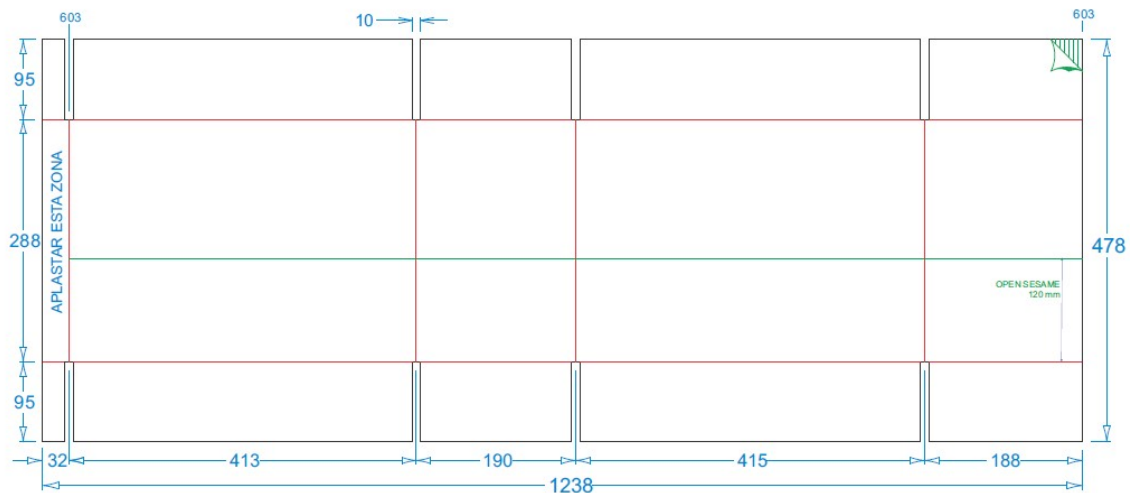
Página: 8 de 10

**b) Plano CORRUGADO CRACKETS 208G 16 PIEZAS**

BIS FDO CRACKETS OW 16-208.8G 0621	440000125279	400052259
------------------------------------	--------------	-----------

**PLANO CORRUGADO OW CRACKETS 16/208.8G**

Dimensiones internas: 410 mm x 185 mm x 280 mm  
 Corrugado Kraft Flauta C con Open Sesame a 120 mm de alto  
 23 ECT







**PEPSICO**  
AMERICAS FOODS

SACC REGION

**SABRITAS, S. de R. L. de C. V.**  
**DIRECCION NACIONAL DE CALIDAD**

**CLASIFICACIÓN DEL DOCUMENTO:**  
ESPECIFICACIÓN DE PROCESO DE MAQUILA.

FECHA EMISION:  
27/08/2021

**TITULO.**

CRACKETS OW RG2 208GRX16X1  
**300055025**

VIGENCIA:  
27/08/2026

**RESPONSABLE:**

R & D EMPAQUE

Página: 9 de 10

**c) Tarima Chep**



Nota: Asegurar que no estén sucias, no manchadas, no rotas, no con clavos sueltos, no con tablones rotos, no parches, no flejadas, no podrida.

**4.- MUESTREO DE PAQUETES:**

Se mantendrán promotores de calidad en el proceso los cuales mediante monitoreos constantes verificarán que los puntos críticos de control como **Acomodo en el Overwrap y en el fardo de manera correcta, codificación de consumo preferente, Sello de garantía en los corrugados**, se realice de acuerdo a las especificaciones solicitadas por Aseguramiento de Calidad y en caso de detectar defectos críticos o mayores serán corregidos en el momento para evitar así rechazos del lote completo.

**DEFECTOS:**

**Críticos:**

Con un solo defectivo será rechazo inmediato.

- 1.- Faltante de overwraps por corrugado.
- 2.- Paquetes sin codificación de trazabilidad y / ó consumo preferente.
- 3.- Paquetes despegados o mal pegados.
- 4.- Faltante de etiqueta de identificación del corrugado o tarima.

**Mayores:**

Son considerados en forma individual o sumados entre sí para el criterio de aceptación o rechazo de acuerdo al procedimiento establecido.

- 1.- Paquete sin código, mal selladas, bajas de peso.
- 2.- Faltante de información en la etiqueta de identificación en el corrugado o mal pegados.

**DOCUMENTACION DE LA OPERACIÓN Y MANEJO DE CORRUGADO SOBRANTE:**



**PEPSICO**  
AMERICAS FOODS

SACC REGION

**SABRITAS, S. de R. L. de C. V.**  
**DIRECCION NACIONAL DE CALIDAD**

**CLASIFICACIÓN DEL DOCUMENTO:**  
ESPECIFICACIÓN DE PROCESO DE MAQUILA.

FECHA EMISION:  
27/08/2021

**TITULO.**

CRACKETS OW RG2 208GRX16X1  
**300055025**

VIGENCIA:  
27/08/2026

**RESPONSABLE:**

R & D EMPAQUE

Página: 10 de 10

Elaborar reportes; Weak Link (diario), Trazabilidad (diario) y Mermas (semanal), enviar a las siguientes direcciones de correo; [jorge.jaime@pepsico.com](mailto:jorge.jaime@pepsico.com). En un lapso no mayor a 48 hrs. después de haber finalizado la producción del día o la semana según sea el caso.

Aseguramiento de Calidad **NO** avalará ningún reporte si es enviado después del tiempo especificado.

Todo el corrugado de donde se obtienen los displays, será destruido.

**5.- ESPECIFICACIÓN DE RECEPCIÓN DE PRODUCTO TERMINADO EN ALMACENES:**

Cada entrega de producto terminado al almacén debe estar validada por **Jorge Jaime** previo al embarque para la inspección y criterios de aceptación y rechazo para productos nacionales.

Cada entrega está sujeta a un muestreo en base al procedimiento establecido por QC

**6.- ESPECIFICACION PARA CIERRE Y CONVERSION A LINEA DE SOBANTES EN BUEN ESTADO:**

Al finalizar la cantidad programada deberá llevarse a cabo el cierre de maquila correspondiente, el cual consistirá en:

- a) Reacondicionar los materiales sobrantes a presentación original.
- b) El producto en mal estado (merma) deberá ser separada, cuantificada por tipo y reportada semanalmente al departamento de Aseguramiento de Calidad y contraloría de la localidad.
- c) Identificar el producto en mal estado con una etiqueta de color rojo que contenga la información anterior, la merma que sea derivada del proceso de producción se destruirá previa autorización del departamento de Aseguramiento de Calidad.
- d) La merma que sea imputable al proveedor deberá ser separada y **NO** se destruirá hasta que el departamento de planeación así lo indique.
- e) Finalmente se acordará una fecha de destrucción.

Elaboró:	Revisó:	Autorizó:	Autorizó:	Autorizó:
Patricia Meade	Mauricio Jasso	Arantxa Abdala	Arturo Serna	Octavio Zavala
Investigación y Desarrollo	Gerente de Investigación y Desarrollo	Mercadotecnia	Controlaría	Calidad QC